

ОКП 34 9144

Гр

УДК 621.315.671 -462



1989 г.

ТРУБКИ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ГИБКИЕ

МАРКИ ТКР

Технические условия

21 0589

ТУ16-89

И16.0034.003ТУ

(Взамен ТУ16-503.031-80)

Срок действия установлен с - 1.07.89

до - 8/0

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель директора
ВНИИЭИМ

Заведующий отделом
ЦФ ВНИИЭИМ

В.Г. Огоньков
письмом №32/386
"31" 01 1989 г.

Василец Л.Г. Василец
"10" 01 1989 г.

Главный инженер
Кардоникского завода
"Электроизолит"

~ 2947010 от 89.06.29

В.В. Мирошниченко
телеграммой №297217/670
"01" 06 1989 г.

7.06.89

065/001439

E

Продолжение на следующем листе

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.

Продолжение титульного листа
Технические условия
ТУ16-89
И16.0034.003ТУ


СОГЛАСОВАНО

Начальник НИЦ

Московского электромеханического
завода им. Владимира Ильича

В. И. Радин
телеграммой 111962/2001
" 4 " мая 1989 г.

Директор НИЦ "Совдиэлектрик"
"Совдиэлектрик"
И. И. Намонин
" 15 " 1989 г.



Дубликат, полностью
соответствует подлиннику



1989

Инв. № подл. Подл. и дата
Инв. № дубл. Подл. и дата
Взам. инв. №
Инв. № подл. Подл. и дата

Перв. примен.

Справ. №

Настоящие технические условия распространяются на трубки электроизоляционные гибкие марки ТКР из кремнийорганической резины (в дальнейшем именуемые "трубки") для внутрисоюзных и экспортных поставок, а также для комплектации изделий, поставляемых на экспорт.

Трубки применяются для изоляции выводных и монтажных проводов электрооборудования и радиоаппаратуры, работающих при постоянном и переменном напряжении до 1000 В частотой до 500 Гц.

Температурный диапазон использования трубок от минус 60°C до плюс 180°C.

Класс нагревостойкости Н по ГОСТ 8865-87.

Трубки относятся к типу 203 по ГОСТ 17675-87.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях приведен в приложении I. Коды ОКП приведены в приложении 2. Средняя масса трубки длиной 1000 мм приведена в приложении 3. Перечень оборудования, рекомендуемого для контроля качества и испытаний трубок, приведен в приложении 4.

В наименовании марки буквы означают;

Т - трубка;

К - кремнийорганическая;

Р - резиновая.

Пример условного обозначения трубки марки ТКР внутренним диаметром 3,0 мм:

Трубка 203, ТКР 3 ТУ16-89

И16.0034.003ТУ.

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Крупина	10.01.89	<i>Крупина</i>	10.01.89
Пров.	Василец	10.01.89	<i>Василец</i>	10.01.89
Н. контр.	Помогайбо	10.01.89	<i>Помогайбо</i>	10.01.89
Утв.				

ТУ16-89
И16.0034.003ТУ

Трубки электроизоляционные гибкие марки ТКР

Лит.	Лист.	Листов
А	3	19

ИФ ВНИИЭИМ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Трубки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и ГОСТ 17675-87.

1.2. Основные параметры и размеры.

1.2.1. Основные размеры трубок должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм				Длина трубки
Внутренний диаметр		Толщина стенки		
номинальный	предельное отклонение	номинальная	предельное отклонение	
0,4	+0,10	0,15	±0,05	5000±50
0,7	+0,15	0,15	+0,10	
0,9	-0,10		-0,05	
1,0				
1,5	+0,40			
2,0				
2,5				
3,0	+0,70	0,90	±0,10	
3,5				
4,0				
4,5				
5,0				
6,0				
7,0	+0,80	1,30	±0,20	
8,0				
10,0				
12,0				
14,0	+1,00	1,60	±0,30	
16,0				
18,0				
20,0	±1,20			
22,0		1,80		
24,0				
26,0	±1,40	2,00	±0,40	
28,0				
30,0				

Подпись и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 № подл.

ТУ16-89
И16.0034.003ТУ

Внутренний диаметр		Толщина стенки		Длина трубки
номиналь- ный	предельное отклонение	номиналь- ная	предельное отклонение	
32,0	±1,80	2,50	±0,80	5000±50
34,0				
36,0				
38,0				
40,0				
58,0	±2,0			
73,0	±2,50			

1.2.2. Длинномерные трубки поставляются в бухтах. В одной бухте допускается несколько отрезков трубок одного типоразмера.

Трубки длиной от 500 до 1000 мм комплектуются в пачки. Общая длина трубок в бухте или пачке должна быть не менее 15000 мм. Допускается поставка трубок длиной от 500 до 1000 мм в пределах 5% от партии, длиной от 1000 до 5000 мм не более 10% от партии.

1.3. Характеристики

1.3.1. Для изготовления трубок должны применяться кремнийорганические резиновые смеси марок К-69, К-8, К-673, К-1520 по ОСТ 38.03270-82.

Допускается применение других резиновых смесей при условии соответствия качества трубок требованиям настоящих технических условий.

1.3.2. Внешний вид трубок должен соответствовать требованиям ГОСТ 17675-87.

Внешняя и внутренняя поверхности трубок не должны слипаться в местах перегибов и сжатий.

Допускаются вмятины, наплывы, риски, следы антиадгезива, не влияющие на диэлектрические свойства трубок.

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Исп. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16-89
И16.0034.003ТУ

Лист

5

Трубки изготавливаются натурального цвета, соответствующего окраске исходных смесей, а при необходимости по согласованию с потребителем других цветов.

1.3.3. Физико-механические свойства трубок должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл.2.

Таблица 2

Внутренний диаметр, мм	Разрушающее напряжение при растяжении, МПа(кгс/см ²), не менее	Относительное удлинение, %, не менее
1,0-5,0	4,7(47)	325
6,0-10,0	3,6(36)	
12,0-30,0	2,9(29,5)	
32,0-40,0	2,3(23,5)	
58,0;73,0	2,3(23,5)	

1.3.4. Электрические свойства трубок должны соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл.3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для трубок диаметром, мм	
	От 0,4 до 0,9	От 1,0 до 73,0
1. Испытательное напряжение, кВ, не менее:		
а) при температуре (15-35)°C и относительной влажности (45-75)%	1,5	12,0
б) после пребывания в термостате при температуре (210±10)°C в течение (48±0,5) ч	1,2	10,0
2. Испытательное напряжение под воздействием продавливающей нагрузки при температуре (15-35)°C и относительной влажности (45-75)%	-	6,0

Подпись и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ16-89
И16.0034.003ТУ

Наименование показателя	Норма для трубок диаметром, мм	
	От 0,4 до 0,9	От 1,0 до 73,0
3. Сопротивление изоляции, МОм, не менее	1,1·10 ³	

Показатели электрических свойств трубок после специальных воздействий приведены в справочном приложении 5.

1.4. Маркировка

1.4.1. Маркировка трубок должна производиться по ГОСТ 17675-87, а при поставке на экспорт также по РД 16 01.007-88.

1.4.2. Транспортная маркировка должна производиться по ГОСТ 14192-77 с нанесением манипуляционного знака "Бойтся сырости".

1.5. Упаковка

1.5.1. Упаковка трубок должна производиться по ГОСТ 17675-87, а при поставке на экспорт также по РД 16 01.007-88. Габаритные размеры ящиков по ГОСТ 21140-75. Допускается дно и стенки ящика выстирать полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354-82.

В ящики упаковываются трубки, поставляемые мелкими отправлениями.

При транспортировании в контейнерах допускается упаковка трубок в один слой водонепроницаемой или парафинированной бумаги или полиэтиленовой пленки и не менее чем в два слоя мешочной бумаги по ГОСТ 2228-81 или в плечочный мешок-вкладыш по ГОСТ 19360-74 или бумажные мешки по ГОСТ 2226-75.

Допускается вместо мешочной бумаги использовать бумагу другой марки, не снижающей качество упаковки.

1.5.2. Каждая отгружаемая партия должна быть снабжена сопроводительным документом, характеризующим данную продукцию с указанием следующих данных:

товарный знак предприятия-изготовителя;

Грв. № подл. Полпись и дата. Изм. инв. №. Инв. № дубл. Полпись и дата. Изм. инв. №. Инв. № дубл. Полпись и дата. Грв. № подл.

условное обозначение трубки;
 номер партии и дата ее изготовления;
 масса нетто в килограммах или количество в метрах;
 изображение государственного Знака качества, при поставке на экспорт - исключается;
 штамп технического контроля предприятия-изготовителя.

1.5.3. Ящики или мешки с трубками формируют в транспортные пакеты по ГОСТ 21929-76 на плоских поддонах 800x1200 - I,0 Д/ВГ по ГОСТ 9557-73. Масса пакета не более 1000 кг. Пакетирование грузов осуществляется ручным или механизированным способом. Для формирования пакетов применяются одноразовые средства скрепления по ГОСТ 21650-76.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки трубок должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и ГОСТ 17675-87.

2.2. Для проверки соответствия трубок требованиям технических условий устанавливаются следующие категории испытаний: приемо-сдаточные, периодические и типовые.

2.3. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию трубок в последовательности и по программе, приведенной в табл.4.

Таблица 4

Наименование показателя	Пункт технических условий		
	Требование	Метод	Объем выборки
1. Внешний вид	п.1.3.2	п.3.3	50% бухт (пачек) от партии
2. Соответствие размерам внутреннего диаметра	п.1.2.1	п.3.2	Образцы от каждой бухты (пачки) партии

Подпись и дата
 Инв. № дубл.
 Инв. №
 Подпись и дата
 № подл.

Наименование показателя	Пункт технических условий		
	Требование	Метод	Объем выборки
длина	п.1.2.1	п.3.1	10% бухт (пачек) от партии
толщина стенки	То же	п.3.2	Образцы от 3-х бухт (пачек) партии
3. Испытательное напряжение в исходном состоянии	п.1.3.4 табл.3 п.1-а	п.3.1	То же
4. Испытательное напряжение под воздействием продавливающей нагрузки при температуре (15-35)°С	п.1.3.4 табл.3 п.2	п.3.5	"-

За партию принимается суточный выпуск трубок одного размера, но не более 25 км, сопровождаемый одним документом, удостоверяющим качество продукции.

2.4. Периодические испытания должны производиться не реже одного раза в шесть месяцев на образцах, взятых от партии, прошедшей приемосдаточные испытания, в последовательности и по программе, приведенной в табл.5.

Таблица 5

Наименование показателя	Пункт технических условий		
	Требование	Метод	Объем выборки
1. Разрушающее напряжение при растяжении	п.1.3.3	п.3.4	Образцы от 3-х бухт (пачек) партии
2. Относительное удлинение	То же	То же	То же
3. Испытательное напряжение после пребывания в термостате при температуре (210±10)°С в течение (48±0,5) ч	п.1.3.4 табл.3 п.1-б	п.3.1	"-
4. Сопротивление изоляции	п.1.3.4 табл.3 п.3	То же	"-

Подпись и дата

Ивл. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Ивл. № подл.

2.5. Типовые испытания должны проводиться на соответствие всем требованиям настоящих технических условий после освоения производства, при изменении технологического процесса изготовления, а также при замене исходных материалов.

Объем выборок и последовательность проведения типовых испытаний устанавливаются в соответствии с требованиями к приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.6. При получении неудовлетворительных результатов испытаний проводят повторные испытания удвоенного количества образцов по тем показателям, по которым получены неудовлетворительные результаты.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Методы испытаний трубок должны соответствовать настоящим техническим условиям и ГОСТ 17675-87.

3.2. Определение основных размеров трубок (п.1.2.1) производят на 9 образцах.

Внутренний диаметр и толщину стенки трубок диаметром до 2,0 мм определяют на трех образцах с помощью инструментального микроскопа по ГОСТ 8074-82 или мерительной лупы по ГОСТ 25706-83 с кратностью не менее 10. Измерение внутреннего диаметра производят на поперечном срезе образца в двух взаимно-перпендикулярных направлениях.

Измерение толщины стенки трубок диаметром свыше 2,0 мм производят микрометром типа МК по ГОСТ 6507-78 или толщиномером типа ТН по ГОСТ 11358-74 на продольной полоске шириной 2-3 мм, вырезанной из образца трубки.

3.3. Трубки на соответствие п.1.3.2 проверяют визуально.

3.4. При определении разрушающего напряжения при растяжении и

Изм. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 16-89
И16.0034.003ТУ

относительного удлинения при разрыве (п.1.3.3) скорость движения подвижного зажима разрывной машины (без нагрузки) должна быть (200 ± 20) мм/мин, расстояние между зажимами 50 мм.

Для трубок диаметром до 10,0 мм допускается трубчатая форма образцов.

3.5. При определении испытательного напряжения трубок под воздействием продавливающей нагрузки (п.1.3.4) масса груза с изоляционной пластиной должна составлять:

5 кг - для трубок диаметром 1,0-5,0 мм

6 кг - для трубок диаметром 6,0-73,0 мм.

Испытания проводят в условиях комнатной среды на образцах, подготовленных по ГОСТ 17675-87.

За результат принимают центральное значение семи измерений, полученных на восьми образцах.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение производится по ГОСТ 17675-87.

4.2. Трубки должны храниться на стеллажах слоями высотой не более 1500 мм.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Каждая партия трубок должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя.

5.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие трубок требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями.

Гарантийный срок хранения устанавливается 18 месяцев со дня изготовления.

Изм. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ16-89
И16.0034.003ТУ

Перечень документов, на которые даны
ссылки в настоящих технических условиях

Обозначение документа	Наименование документа
I. ГОСТ 2226-75	Мешки бумажные. Общие технические условия.
2. ГОСТ 2228-81	Бумага меточная. Технические условия.
3. ГОСТ 6507-78	Микрометры с ценой деления 0,01 мм. Технические условия.
4. ГОСТ 8074-82	Микроскопы инструментальные. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования.
5. ГОСТ 8865-87	Материалы электроизоляционные для электрических машин, трансформаторов и аппаратов. Классификация по нагревостойкости.
6. ГОСТ 9557-73	Поддон плоский деревянный с размерами 800x1200 мм. Технические условия.
7. ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия.
8. ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.
9. ГОСТ 17675-87	Трубки электроизоляционные гибкие. Общие технические условия.
10. ГОСТ 19360-74	Мешки-вкладыши пленочные. Общие технические условия.
II. ГОСТ 21140-75	Тара. Система размеров.
12. ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах.
13. ГОСТ 21929-76	Транспортирование грузов пакетами. Общие требования.
14. ГОСТ 25706-83	Лупы. Типы, Основные параметры. Общие технические требования.

№ подл. Подпись и дата
 Вып. инв. № Инв. № дубл.
 Подпись и дата

Обозначение документа	Наименование документа
15. РД 16 01.007-88	Система стандартизации в министерстве. Изделия электротехнические. Общие требования при поставке на экспорт.
16. ОСТ 38.03270-82	Смеси резиновые кремнийорганические для электротехнической промышленности. Технические условия.

№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Ина. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Июн.	Дата

ТУ16-89
И16.0034.003ТУ

Приложение 2

Код ОКП	Наименование
34 9I44 0I00 06	Трубки электроизоляционные гибкие марки ТКР
34 9I44 0I01 05	Трубка 203 ТКР 1,0
34 9I44 0I02 04	- 1,5
34 9I44 0I03 03	- 2,0
34 9I44 0I04 02	- 2,5
34 9I44 0I05 01	- 3,0
34 9I44 0I06 00	- 3,5
34 9I44 0I07 10	- 4,0
34 9I44 0I08 09	- 4,5
34 9I44 0I09 08	- 5,0
34 9I44 0I11 03	- 6,0
34 9I44 0I12 02	- 7,0
34 9I44 0I13 01	- 8,0
34 9I44 0I14 00	- 10,0
34 9I44 0I15 10	- 12,0
34 9I44 0I16 09	- 14,0
34 9I44 0I17 08	- 16,0
34 9I44 0I18 07	- 18,0
34 9I44 0I19 06	- 20,0
34 9I44 0I21 01	- 22,0
34 9I44 0I22 00	- 24,0
34 9I44 0I23 10	- 26,0
34 9I44 0I24 09	- 28,0
34 9I44 0I25 08	- 30,0
34 9I44 0I26 07	- 32,0
34 9I44 0I27 06	- 34,0
34 9I44 0I28 05	- 36,0
34 9I44 0I29 04	- 38,0
34 9I44 0I31 10	- 40,0
34 9I44 0I37 04	- 58,0
34 9I44 0I42 07	- 73,0
34 9I44 0I43 06	- 0,4
34 9I44 0I44 05	- 0,7
34 9I44 0I45 04	- 0,9

Г. № года
 Подпись и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подпись и дата

Изм. Лист № докум. Изм. Дата

ТВ16-89
 И16.0034.003ТУ

Средняя масса 1000 мм трубки

Номинальный диаметр, мм	Средняя масса, г
0,4	0,34
0,7	0,53
0,9	0,65
1,0	7,24
1,5	8,94
2,0	10,66
2,5	12,95
3,5	14,71
3,5	16,40
4,0	18,15
4,5	19,87
5,0	33,17
6,0	38,35
7,0	43,36
8,0	46,30
10,0	58,26
12,0	88,56
14,0	101,17
16,0	113,69
18,0	126,25
20,0	158,24
22,0	164,10
24,0	199,20
26,0	214,60
28,0	230,00
30,0	245,20
32,0	330,60
34,0	349,80
36,0	369,70
38,0	388,00
40,0	405,00
58,0	579,40
73,0	723,00

Изм. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ16-89
И16.0034.003ТУ

П Е Р Е Ч Е Н Ь
 оборудования, рекомендуемого для контроля
 и испытания трубок

Наименование оборудования	Предел измерения	Погрешность	Обозначение стандарта, технических условий и других документов
1. Микрометр	0-25	0,004	МК-25, ГОСТ 6507-78
2. Разрывная машина	0-5000 кг	±1%	Р-5 ГОСТ 7762-74
3. Установка высоковольтная для проверки трубок напряжением	0-10 кВ	4%	
4. Термостат			СНОД 3,5/3М ТУ16-531.639-78

У пр. № поля | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Изм. | Лист | № докум. | Подп. | дата

ТУ16-89
 И16.0034.003ТУ

Лист
 17

ПОКАЗАТЕЛИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ
СВОЙСТВ ТРУБОК ПОСЛЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ ВОЗДЕЙСТВИЙ

Наименование показателя	Норма для трубок диаметром, мм	
	от 0,4 до 0,9	от 1,0 до 73,0
1. Испытательное напряжение, кВ, не менее:		
а) после пребывания в воде при температуре (15-35) ⁰ С в течение (24±0,1) ч	1,2	10,0
б) после пребывания при температуре минус (60±2) ⁰ С в течение (1±0,1) ч	1,2	10,0
в) после пребывания в ксилоле при температуре (15-35) ⁰ С в течение (8±0,1) ч	-	6,0
2. Испытательное напряжение под воздействием продавливающей нагрузки, кВ, не менее:		
а) при температуре (180±2) ⁰ С	-	7,0
б) после пребывания в ксилоле при температуре (110±2) ⁰ С в течение (1±0,1) ч и последующего пребывания при температуре (15-35) ⁰ С в течение (0,5±0,1) ч	-	6,0

Изм. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № докл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ16-89
И16.0034.003ТУ