

**Изменение № 3 ГОСТ 14340.2—69 Провода эмалированные круглые. Метод испытания на адгезию**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.11.87 № 4121**

**Дата введения 01.07.88**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта дополнить обозначением: (СТ СЭВ 5718—86).

Наименование стандарта и вводная часть. Заменить слово: «Метод» на «Методы».

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «В стандарт введен СТ СЭВ 5718—86 и СТ МЭК 851—3—85 в части пп. 5.3 и 5.4».

Пункты 1.4, 2.1 (кроме черт. 1, 2) изложить в новой редакции: «1.4. Для испытания провода рывком до разрыва или относительного удлинения от катушки с проводом отбирают 3 образца длиной не менее 300 мм каждый; для испытания кручением вокруг продольной оси провода — один образец длиной не менее 600 мм.

2.1. Для проведения испытания рывком до разрыва или относительного удлинения применяют установку, схема которой указана на черт. 1; просмотровые лупы типа ЛП по ГОСТ 25706—83;

для испытания кручением вокруг продольной оси применяют установку, схема которой указана на черт. 2, расстояние между зажимами — 500 мм».

Чертеж 1. Подрисуночная подпись. Заменить слова: «4 — стопор» на «4 — регулирующий стопор».

Чертеж 2. Исключить размер образца: 50.

Пункт 3.2. Заменить значение диаметра: 0,05—0,96 на «до 1,000 мм включительно»;

дополнить абзацем: «После испытания образца поверхность его должна быть осмотрена с применением просмотровой лупы;

10—15-кратного увеличения для проводов с номинальным диаметром до 0,040 мм включительно;

6—10-кратного увеличения для проводов с номинальным диаметром свыше 0,040 до 0,500 мм включительно;

6-кратного увеличения или без применения увеличительных приборов для проводов с номинальным диаметром свыше 0,500 мм.

На поверхности образца не должно быть трещин (разрывов до проволоки) и отслаивания изоляции.

*(Продолжение см. с. 120)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 14340.2—69)

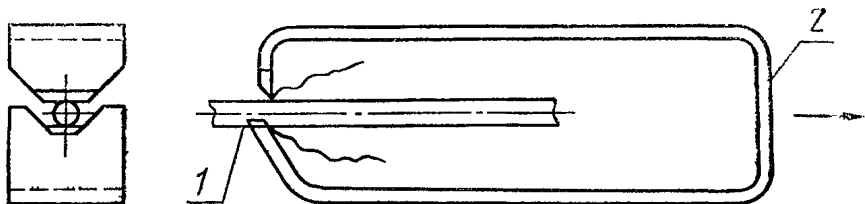
На расстоянии до 2 мм от разорванных концов образца допускаются трещины и другие повреждения.

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Провода с проволокой номинальным диаметром более 1,000 мм должны быть испытаны на адгезию методом кручения вокруг продольной оси провода.

Образец провода с расчетной длиной 500 мм закрепляют в зажимах установки. Затем к скользящему зажиму прикладывают нагрузку, соответствующую указанной в таблице.

Номинальный диаметр провода, мм	Нагрузка, Н
Св. 1,000 до 1,400 включ.	25
> 1,400 > 1,800 >	40
> 1,800 > 2,240 >	60
> 2,240 > 2,500 >	100

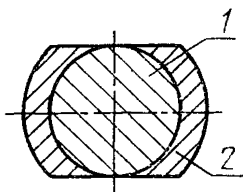
После этого скребком, как показано на черт. 3, отступая на расстоянии 10 мм от каждого зажима, удаляют эмалевую изоляцию с противоположных сторон провода до получения поперечного сечения, соответствующего указанному на черт. 4. Сила сжатия рабочих кромок скребка должна обеспечивать удаление изоляции без повреждения поверхности проволоки.



1 — образец; 2 — скребок;

Черт. 3

(Продолжение см. с. 121)



1—проволока; 2—изоляция

Черт. 4

Затем образец закручивают вокруг продольной оси. Кручение производят с частотой  $60\text{--}100\text{ мин}^{-1}$ .

Число кручений вычисляют по формуле

(Продолжение см. с. 122)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14340.2—69)

$$R = \frac{K}{d_{\text{ном}}},$$

где  $d_{\text{ном}}$  — номинальный диаметр проволоки, мм;

$K$  — коэффициент указан в стандарте или технических условиях на провод конкретной марки.

$R$  округляют до ближайшего целого числа.

После испытания образец осматривают без применения увеличительного прибора.

На поверхности образца после испытания не должно быть трещин (разрывов изоляции до проволоки) и отслаивания изоляции. Эмалевую изоляцию, которую легко удалить с провода (например, с помощью ногтя большого пальца), следует считать потерявшей адгезию, даже если она не полностью удаляется с провода.

Пункты 3.4, 3.5 исключить.

(ИУС № 2 1988 г.)