



**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**

**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

Изоляторы фарфоровые линейные  
высоковольтные подвесные и штыревые

КАЧЕСТВО ПОВЕРХНОСТИ.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ  
14884—69

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

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

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фарфоровые линейные высоковольтные подвесные и штыревые изоляторы и устанавливает требования к качеству глазурированной и неглазурированной 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.

Глазурированная 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 неглазурированной 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 глазурированной 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.

| Наименования допустимых 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: сколы, трещины и сухость глазури, коррозия, 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 коррозия 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 коррозии и металлизации определяют по эталону, утвержденному в установленном порядке.

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

---

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.

---