



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ,
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

ГОСТ 9.703—79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ,
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 9.703—79

Издание официальное

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 11.05.85 Подп. в печ. 15.10.85 8,0 усл. п. л. 8,25 усл. кр.-отг. 10,03 уч.-изд л.
Тираж 20000 Цена 50 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская. 256, Зак. 1418

Единая система защиты от коррозии и старения
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ
ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ

ГОСТ
9.703—79

Общие требования к выбору и методы испытаний

Unified system of corrosion and ageing protection. Plastic materials for articles used in tropical conditions. General requirements for selection and test methods

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 сентября 1979 г. № 3377 срок действия установлен

с 01.07.80

до 01.01.91

Проверен в 1985 г. Срок действия продлен

Настоящий стандарт распространяется на пластмассы для деталей машин, приборов и других технических изделий, поставляемых в макроклиматические районы с тропическим климатом по ГОСТ 15151—69 и устанавливает общие требования к выбору пластмасс и методы их испытаний.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ

1.1. При выборе пластмасс учитывают виды исполнений и категории размещения изделий по ГОСТ 15150—69 и стойкость пластмасс к старению при воздействии факторов тропического климата, определяемую методами испытаний в лабораторных и природных условиях.

1.2. Стойкость пластмасс к воздействию одного или нескольких климатических факторов определяют по: грибостойкости; коэффициенту сохранения свойств (K), определяемому по изменению показателей физико-механических свойств; изменению показателей электрических свойств и внешнего вида.

1.3. Перечень показателей, по которым определяют стойкость пластмасс, устанавливают в нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке на материал в соответствии с рекомендуемым приложением 1.

1.4. Примеры выбора пластмасс приведены в рекомендуемом приложении 2.

Выбор материалов для изделий, предназначенных для эксплуатации в макроклиматических районах с тропическим морским климатом, проводят по данным для тропического влажного климата.

1.5. Характеристики грибостойкости, изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс в процессе испытаний в лабораторных и природных условиях приведены в справочных приложениях 3—6.

Для пластмасс, физико-механические свойства которых снижаются в процессе испытаний в лабораторных условиях при воздействии светового излучения на 98—100 %, изменение свойств в природных условиях не приведено.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Испытания в лабораторных условиях проводят в соответствии с ГОСТ 9.049—75, метод А (при определении грибостойкости пластмасс) и требованиями, изложенными ниже (при определении изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1985 г.; Пост. № 704 от 25.03.85
(ИУС 6—85).

2.1.1. Испытания, имитирующие воздействие факторов тропического сухого климата, проводят при температурах 55 или 85°C с допускаемым предельным отклонением $\pm 2^\circ\text{C}$; световом облучении при $55 \pm 2^\circ\text{C}$.

Испытания, имитирующие воздействие влажного тропического климата, проводят при относительной влажности воздуха $95 \pm 3\%$ и температуре $40 \pm 2^\circ\text{C}$.

2.1.2. Отбор образцов

2.1.2.1. Образцы для испытаний изготавливают в соответствии с требованиями стандартов на метод определения показателя и дополнительными требованиями, изложенными ниже.

2.1.2.2. Продолжительность времени от изготовления образцов до начала испытаний должна быть не менее 24 ч и не более 4 мес: для пленочных материалов — не более 2 мес.

2.1.2.3. Число образцов для определения изменения показателей физико-механических свойств пластмасс в процессе старения устанавливают в зависимости от числа определяемых показателей, продолжительности испытаний, частоты съемов и числа образцов для определения показателя на один съем.

Для определения каждого показателя на один съем устанавливают не менее 10 образцов.

Число образцов для определения изменения показателей электрических свойств в процессе старения устанавливают в зависимости от применяемого метода определения заданного показателя:

при применении неразрушающего метода определения показателя число образцов должно быть не менее 5,

при применении разрушающего метода определения показателя число образцов устанавливают так же, как для определения изменения показателей физико-механических свойств.

2.1.3. Аппаратура

Аппаратура в соответствии с требованиями ГОСТ 9.708—83, обеспечивающая:

создание, регулирование и поддержание заданных значений относительной влажности с предельно допустимой погрешностью $\pm 3\%$;

световой поток с поверхностной плотностью энергии интегрального излучения 1125 Вт/м^2 , ультрафиолетового излучения (в области длин волн короче 400 нм) — 68 Вт/м^2 .

Приборы для контроля поверхностной плотности энергии интегрального излучения светового потока — в соответствии с требованиями ГОСТ 23750—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.4. Подготовка к испытаниям

2.1.4.1. Образцы перед испытаниями кондиционируют по ГОСТ 12423—66 при определении показателей физико-механических свойств и внешнего вида пластмасс и по ГОСТ 6433.1—71 (в течение 96 ч) при определении показателей электрических свойств.

2.1.4.2. Определяют исходные значения показателей и внешний вид образцов в соответствии с требованиями стандартов на методы определения показателя.

2.1.4.3. [Исключен, Изм. № 1].

2.1.5. Проведение испытаний

2.1.5.1. Образцы помещают в испытательную камеру так, чтобы расстояние между ними было не менее 10 мм, между рядами образцов — не менее 50 мм.

Образцы в АИП размещают по ГОСТ 9.708—83.

2.1.5.2. В испытательных камерах устанавливают заданный режим испытаний (температуру, влажность).

В АИП устанавливают заданную температуру испытаний, включают источник излучения.

Режим испытаний устанавливают по п. 2.1.1 в зависимости от условий применения материала. Продолжительность испытаний 90 сут.

2.1.5.3. За начало испытаний принимают момент установления заданных режимов испытаний в испытательной камере и АИП.

2.1.5.4. Съем образцов проводят через 15, 30, 60 и 90 сут. После каждого съема образцы кондиционируют по п. 2.1.4.1, а затем определяют значение показателя по п. 2.1.4.2.

При использовании неразрушающего метода определения показателя образец после измерения показателя вновь помещают в испытательные камеры или АИП и продолжают испытания.

2.1.5.5. При проведении испытаний допускаются перерывы общей продолжительностью не более 30 сут.

Продолжительность перерывов не входит в продолжительность испытаний. Во время перерывов образцы извлекают из испытательной камеры и АИП и хранят при температуре $23 \pm 2^\circ\text{C}$ и относительной влажности $65 \pm 5\%$, в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

2.1.5.6. Контроль поверхностной плотности потока энергии ультрафиолетового излучения проводят через каждые 100 ч горения лампы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.5.7. Результаты испытаний записывают в протокол, который должен содержать:
 дату начала и окончания испытаний;
 марку материала;
 режим испытаний;
 число съёмов образцов;
 продолжительность перерывов при испытаниях;
 исходное значение показателя;
 значение показателя после каждого съёма образцов.

2.1.6. Обработка результатов

2.1.6.1. За результат испытаний пластмасс при определении физико-механических и электрических свойств принимают среднее арифметическое значение показателя, вычисленное в соответствии с требованиями стандарта на метод определения показателя.

2.1.6.2. Оценку статистической достоверности результатов испытаний пластмасс при определении показателей физико-механических свойств устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 14359—69.

2.1.6.3. Коэффициент сохранения физико-механических свойств (K) вычисляют по формуле

$$K = \frac{A}{A_0},$$

где A — значение показателя после испытаний;
 A_0 — исходное значение показателя.

2.2. Испытания пластмасс в природных условиях проводят по ГОСТ 9.708—83 в макроклиматических районах с тропическим климатом в течение 5 лет.

Съёмы образцов проводят через 3, 6, 12, 18, 24, 30, 36, 42, 48, 54, 60 мес.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 Рекомендуемое

ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ПЛАСТМАСС

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
1. Грибостойкость, балл	—	По ГОСТ 9.049—75
2. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении), МПа (Н/мм ²)	σ_{pp}	По ГОСТ 11262—80
3. Относительное удлинение при разрыве, %	ϵ_{pp}	По ГОСТ 11262—80
4. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении)*, МПа	σ_p	По ГОСТ 15873—70
5. Относительное удлинение при разрыве*, %	ϵ_p	По ГОСТ 15873—70
6. Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза, кДж/м ² (кгс-см/см ²)	a_n	По ГОСТ 4647—80
7. Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом, кДж/м ² (кгс-см/см ²)	\dot{a}_n	По ГОСТ 4647—80
8. Разрушающее напряжение при изгибе, МПа	σ_f	По ГОСТ 4648—71
9. Разрушающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа	σ'_f	По ГОСТ 4648—71
10. Разрушающее напряжение при сжатии, МПа	σ_{cp}	По ГОСТ 4651—82
11. Разрушающее напряжение при сжатии*, кПа (кгс/см ²)	$\sigma_{сж}$	По ГОСТ 23206—78
12. Твердость, МПа (Н/мм ²)	HK	По ГОСТ 4670—77
13. Относительная остаточная деформация при сжатии*, %	$\epsilon_{ост}$	По ГОСТ 18268—72
14. Эластичность по отскоку**, %	$\epsilon_{отск}$	—
15. Модуль упругости при сжатии*, МПа (кгс/см ²)	$E_{сж}$	По ГОСТ 18336—73
16. Кажущаяся плотность*, кг/м ³	ρ	По ГОСТ 409—77
17. Коэффициент пропускания, %	τ	По ГОСТ 15875—80

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
18. Температура размягчения**, °С	T_p	—
19. Температура хрупкости, °С	T_x	По ГОСТ 16783—71
20. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^3 Гц	ϵ	По ГОСТ 22372—77
21. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^6 Гц	ϵ'	По ГОСТ 22372—77
22. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10^3 Гц	$\operatorname{tg}\delta$	По ГОСТ 22372—77
23. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10^6 Гц	$\operatorname{tg}\delta'$	По ГОСТ 22372—77
24. Электрическая прочность, кВ/мм	$E_{пр}$	По ГОСТ 6433.3—71
25. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·м	ρ_v	По ГОСТ 6433.2—71
26. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом	ρ_s	По ГОСТ 6433.2—71
27. Внешний вид	—	По ГОСТ 9708—83

Примечания:

1. Методы контроля показателей, обозначенных звездочкой, — для газонаполненных пластмасс.
2. Методы контроля показателей, обозначенных двумя звездочками, — по нормативно-технической документации.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ ВЫБОРА ПЛАСТМАСС

1. Требуется выбрать марку пластмассы для изделия, предназначенного для эксплуатации в макроклиматическом районе с тропическим влажным климатом на открытом воздухе.

По данным справочных приложений 4—6 для заданных условий эксплуатации пригодны сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76 и фторопласт-4 марок ПН, П, Т по ГОСТ 10007—80, так как они характеризуются высокой грибостойкостью, выраженной баллом 1 (см. приложение 3), стойкостью к воздействию искусственно созданных факторов: относительной влажности воздуха $95 \pm 3\%$ при 40°C и светового облучения (см. приложение 4), способностью сохранять свои свойства при воздействии естественных климатических факторов в течение 3 или 5 лет (см. приложение 6).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Требуется определить условия эксплуатации изделий из полиэтилена высокого давления нестабилизированного марки 15303—003 по ГОСТ 16337—77 в макроклиматических районах с тропическим климатом.

По данным справочного приложения 3 полиэтилен марки 15303—003 характеризуется высокой грибостойкостью, выраженной баллом 1. По данным справочного приложения 4 указанный материал является стойким к воздействию температуры 55°C и относительной влажности $98 \pm 3\%$ при 40°C (свойства материала не меняются) и не стоек к воздействию светового излучения (относительное удлинение при разрыве падает до нуля).

Полиэтилен высокого давления марки 15303—003 может быть рекомендован для изделий, предназначенных для эксплуатации в макроклиматических районах сухого и влажного тропического климата в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

ХАРАКТЕРИСТИКА ГРИБОСТОЙКОСТИ ПЛАСТМАСС

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл																								
Пластмассы термопластичные																															
1. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	15303—003	ГОСТ 16337—77	1	7а. Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью	МПП05—06 слоновая кость 308 МПП04—06 черный 902*	ГОСТ 16338—77	2																								
	10204—003		3				4																								
	10604—007		4																												
	15803—020		4																												
	10703—020		2																												
	10803—020		2																												
	18103—035		3																												
	16803—070		4																												
	11503—070		3																												
	18303—120		2																												
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	108—08	ГОСТ 16337—77	2	7б. Темплен	203—02 203—10*		3																								
	2а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный		153—10				ГОСТ 16337—77	4	8. (Исключен, Изм. № 1).	ПСЭ-1 ПСЭ-2 ПСМД ПСС САН-ТП САН-А*	ГОСТ 20282—74	1																			
			153—12					4				1																			
			168—12					4				1																			
	2б. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся		107—73					ГОСТ 16337—77				2	9. Полистирол	МСН-П		1															
			107—85*									2				1															
	2в. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся самозатухающая		107—86*									ГОСТ 16337—77				1	10. Сополимер стирола с акрилонитрилом	УПМ-0503 УПС-0505 УПС-0803Э УПС-1002*	ГОСТ 12271—76	2											
			2г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизирующаяся													107—154*				ГОСТ 16337—77	4	11. 12. (Исключены, Изм. № 1).	УПМ-0703Э УПС-0803Э*		1						
	3. Полиэтилен низкого давления стабилизированный															20808—024					ГОСТ 16338—77				1	13. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом	АВС-2020 АВС-1530 АВС-2802 АВС-0809*		1		
			20908—040													1									1						
21008—075	3	1																													
4. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	203—04	ГОСТ 16338—77	1	14. Полистирол ударопрочный (сополимер стирола с каучуком)	И-40—13*		4																								
	205—04		1				1																								
	208—04		1				1																								
	203—15		1				1																								
	205—15		1				1																								
	208—15		1				1																								
	204—03		4				1																								
204—11	4		1																												
4а. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	ПОВ-50		ГОСТ 16338—77				1	14а. Полистирол ударопрочный	ОНЗ-40	ГОСТ 5960—72	4																				
	ПОВ-67						1				1																				
	ПОВ-90*	1		1																											
5. Материал прокладочно-уплотнительный листовой	01020—06*	ГОСТ 16338—77		2	15, 16. (Исключены, Изм. № 1).						1																				
	6. Полипропилен			01010—07*							ГОСТ 16338—77	2	17. Пластики акрилонитрил-бутадиенстирольные			1															
7. Полипропилен				01010—07*								ГОСТ 16338—77				2	18. (Исключен, Изм. № 1).			1											
	7. Полипропилен			01010—07*												ГОСТ 16338—77				2	19. Пластикат поливинилхлоридный для изготовления трубок и лент, рецептуры 230Т			4							
7. Полипропилен				01010—07*																ГОСТ 16338—77				2	20. Пластикат поливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей, рецептуры М258			4			
	7. Полипропилен			01010—07*																				ГОСТ 16338—77				2	21. (Исключен, Изм. № 1).		

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостой- кость матери- ала по ГОСТ 9.049—75, ме- тод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостой- кость матери- ала по ГОСТ 9.049—75, ме- тод А, балл
22. Пластикат поливинилхлоридный для изоляции проводов и кабелей, рецептуры Т-50	ИТ-105	ГОСТ 5960—72	4	42. Полиамид 610 литевой		ГОСТ 10589—73	1
23. Пластикат поливинилхлоридный для обочек телефонных шнуров	ОМТ	ГОСТ 19478—74	4	43. Полиамид наполненный	ПА610—1—101		2
24. Фторопласт—2*			1		ПА610—1—103		4
24а. Фторопласт-1*			1		ПА610—1—106		4
25а. Фторопласт-2МЭ*			1	44. Полиамид спирторастворимый	ПА610—1—107		2
25. Фторопласт-2М*			1	45. Сополлимер полиамида литевой	ПА-6/66/610—1*		1
26. Фторопласт-3	А	ГОСТ 13744—76	1	46. Полиамид 6—110*	АК-93/7	ГОСТ 19459—74	2
27. Фторопласт-3М	А*		1	47. (Исключен, Изм. № 1).			1
28. Фторопласт-3М	Б*		1	48. Полиамид стеклонаполненный	ПА 6—210 ДС	ГОСТ 17648—83	2
29. Фторопласт-4	ПН, П, Т	ГОСТ 10007—80	1	49. (Исключен, Изм. № 1).	ПА 66-ДС		3
30. Фторопласт-4Д	Т	ГОСТ 14906—77	1	50. Полиуретан термопластичный	ТПУ-3БТ*		2
31. (Исключен, Изм. № 1).			1	51. Компонент А-8П для компаунда ВИЛАД 8П*			2
32. Фторопласт-4МБ			1	51а. Полиарилат гранулированный	ДВ-105*		4
32а. Фторопласт-10*			1	51б. Этрол ацетобутиратцеллюлозный	АБЦЭ-15ДСМ*		4
33. Фторопласт-23*			1	51в. Стеклопластик листовой	ЛТСД*		3
34. Фторопласт-26*			1	51г. Материал полиэфирный листовой пресовочный	ППИМ-15С-Х*		4
35. Фторопласт-30*			1	52, 53. (Исключены, Изм. № 1).			
36. Фторопласт-32Л*	Н		1	Пластмассы термореактивные			
37. Фторопласт-40*			1	54. Массы пресовочные фенольные	Ж1—010—40	ГОСТ 5689—79	2
38. Фторопласт-40Д*			1		Ж2—010—60		3
38а. Фторопласт-40БМ*			1		Ж3—010—62		2
38б. Фторопласт-40Б*			1		Ж5—010—78		4
39. (Исключен, Изм. № 1).			1		Э1—340—02		4
40. Фторопласт-4НА*			1		Э3—340—61		4
40а. Фторопласт-50*			1		Э3—340—65		2
40б. Фторопласт-100*			1		Э4—100—30		4
40в. Фторопласт-400*			1				
41. Стекло органическое	СОЛ-Ч	ГОСТ 14183—78	2				
41а. Стекло органическое листовое	СО-120	ГОСТ 10667—74	2				

Продолжение

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9 049—75 метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9 049—75, метод А, Балл	
54. Массы прессовочные фенольные	Э5—	ГОСТ 5689—79	3	546 Фенопласт литевой	020—210—	ГОСТ 17478—72	4	
	—101—30		2		—75		3	
	Э6—		4	55, 56. Исключены. Изм. № 1).	021—210—		3	
	—014—30		4	57. Материал прессовочный фрикционный	—75*		3	
	Э8—		4	57а. Материал антифрикционный	Ж9—		3	
	—361—63		4		—010—60*		3	
	Э9—		4	58, 59. (Исключены, Изм. № 1).	Ф2—301—		4	
	—342—73		4		—41		4	
	Э10—		3	60. Материал прессовочный ДСВ-4-Р-2М	Ф6—337—		3	
	—342—63		3		—67*		3	
	ВХ3—		3	60а. Материал прессовочный	ПАИС-		2	
	—090—14		3		104С*		2	
	ВХ4—		4	61. Материал прессовочный	П		ГОСТ 17478—72	3
	—080—34		4					
	ВХ5—		4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	ГСП-32*		ГОСТ 20437—75	2
	—010—73		4					
	ВХ6—		4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	АГ-4В		ГОСТ 20437—75	2
	—342—70		4					
	У1—		4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	МФВ1		ГОСТ 9359—80	2
	—301—07		4					
У4—	4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	МФБ1	ГОСТ 9359—80	2			
—080—02	4					64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные		
СП1—	3	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	МФБ1	ГОСТ 9359—80	2			
—342—02	3					64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные		
СП2—	4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	МФБ1	ГОСТ 9359—80	2			
—342—02	4					64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные		
СП3—	4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	МФБ1	ГОСТ 9359—80	2			
—342—02	4					64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные		
028—210—	4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	МФБ1	ГОСТ 9359—80	2			
—02	4					64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные		
Ж7—	4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	МФБ1	ГОСТ 9359—80	2			
—010—83*	4					64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные		
54а Масса прессовочная фенольная								

Примечания

1. Материал с грибостойкостью, оцениваемый баллом 4, допускается применять в изделиях, предназначенных для эксплуатации в районах с сухим тропическим климатом

2. Марки материалов, обозначенные звездочкой здесь и далее по тексту, приведены по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЯ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ЛАБОРАТОРНЫХ УСЛОВИЯХ
ПРИ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ 6 МЕС

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
Пластмассы термопластичные						
1. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 15303—003 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	19,6(200)	1,0	0,27	1,0	0,3
	ϵ_{pp}	620	1,0	0,08	1,0	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,1	2,3	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0007	0,0003	0,0020	0,0090
	ϵ'	2,2	2,2	3,0	2,4	2,6
	$tg\delta'$	0,0002	0,0002	0,0070	0,0002	0,0012
	ρ_v	$2,0 \times 10^{14}$	$1,8 \times 10^{14}$	$1,7 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{14}$	$1,2 \times 10^{14}$
Внешний вид	белый глянцевый	нет изменений	потеря глянца, трещины	потеря глянца	хрупкий	
2. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10204—003 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	15,7(160)	1,0	0,3	1,0	0,23
	ϵ_{pp}	630	1,0	0,0	1,0	0,0
	ϵ	2,3	2,3	2,7	2,2	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0008	0,0040	0,0001	0,0060
	ϵ'	2,3	2,1	—	2,1	—
	$tg\delta'$	0,0002	0,0006	—	0,0005	—
	ρ_v	$5,0 \times 10^{14}$	$4,1 \times 10^{14}$	$3,0 \times 10^{14}$	$4,5 \times 10^{14}$	$2,8 \times 10^{14}$
Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	хрупкий	потеря глянца	хрупкий	
3. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10604—007 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	14,7(150)	1,3	1,0	1,0	0,8
	ϵ_{pp}	690	0,85	0,03	0,85	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,0	2,1	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0015	0,0100	0,0025	0,0070
	ϵ'	2,2	2,0	2,8	2,0	2,6
	$tg\delta'$	0,0002	0,0002	0,017	0,0002	0,008
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	нет изменений	нет изменений	хрупкий
4. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10703—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	13,5(138)	1,0	1,0	1,0	0,9
	ϵ_{pp}	620	0,9	0,09	0,9	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,2	2,3	2,6
	$tg\delta$	0,0001	0,0001	0,0140	0,0002	0,0080
	ϵ'	2,1	2,2	2,9	2,2	2,6
	$tg\delta'$	0,0003	0,0009	0,027	0,0009	0,01
	Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	хрупкий	нет изменений	хрупкий
5. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10803—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	12,8(130)	1,0	0,2	1,0	0,23
	ϵ_{pp}	580	0,8	0,0	0,8	0,0
	ϵ	2,3	2,3	2,9	2,2	3,0
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,010	0,0009	0,008
	ϵ'	2,2	2,2	2,6	2,2	2,5
	$tg\delta'$	0,0002	0,0003	0,0020	0,0002	0,0200
	ρ_v	$3,5 \times 10^{14}$	$2,8 \times 10^{14}$	$1,7 \times 10^{13}$	$6,9 \times 10^{14}$	$8,8 \times 10^{13}$
Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	желтые пятна, хрупкий	нет изменений	хрупкий	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
6. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 15803—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	12,8(130) 555 2,2 0,0003 2,2 0,0002 $1,0 \times 10^{13}$ белый, глянцевый	0,8 1,0 2,3 0,0003 2,2 0,0003 $6,6 \times 10^{14}$ нет изменений	0,3 0,0 2,6 0,0120 2,3 0,0230 $4,0 \times 10^{13}$ желтые пятна, трещины	0,8 1,0 2,2 0,0007 2,2 0,0003 $4,2 \times 10^{14}$ нет изменений	0,23 0,0 2,9 0,0020 2,6 0,0270 $7,4 \times 10^{13}$ хрупкий
7. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 18103—035 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	13,7(140) 560 2,1 0,0003 2,2 0,0002 $7,3 \times 10^{13}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,2 0,0005 2,2 0,0002 $1,3 \times 10^{13}$ нет изменений	1,0 1,0 2,8 0,0140 2,8 0,0250 $5,0 \times 10^{12}$ желтые пятна	1,0 1,0 2,2 0,0005 2,2 0,0002 $1,1 \times 10^{13}$ нет изменений	0,3 0,0 3,2 0,0170 2,8 0,0250 $4,7 \times 10^{12}$ трещины, хрупкий
8. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 16803—070 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	10,8(110) 590 2,2 0,0003 2,2 0,0003 $1,6 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	0,8 1,0 2,3 0,0003 2,3 0,0003 $3,4 \times 10^{14}$ желтый	0,9 0,06 3,1 0,0120 2,8 0,0030 $4,0 \times 10^{13}$ желтый	0,8 1,0 2,2 0,0004 2,2 0,0005 $2,9 \times 10^{14}$ нет изменений	0,25 0,0 3,3 0,0080 2,6 0,0250 $1,2 \times 10^3$ хрупкий
9. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 11503—070 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	9,8(100) 530 2,3 0,0002 2,1 0,0003 $5,0 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0004 2,2 0,0006 $3,9 \times 10^{14}$ нет изменений	1,0 0,03 3,4 0,0100 2,8 0,0300 $5,4 \times 10^{12}$ нет изменений	1,0 1,0 2,2 0,0005 2,0 0,0005 $4,2 \times 10^{13}$ нет изменений	1,0 0,0 2,8 0,0070 2,6 0,0170 $2,1 \times 10^{13}$ хрупкий
10. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 18303—120 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	9,8(100) 550 2,3 0,0003 2,2 0,0002 $2,2 \times 10^{13}$ белый, глянцевый	1,0 1,0 2,2 0,0004 2,2 0,0002 $5,0 \times 10^{12}$ нет изменений	1,08 0,08 2,9 0,0080 2,8 0,0200 $6,6 \times 10^{14}$ желтый, потеря глянца, трещины	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0002 $2,5 \times 10^{13}$ нет изменений	1,0 0,0 3,0 0,0200 2,7 0,0300 $5,7 \times 10^{12}$ хрупкий
11. Полиэтилен вы- сокого давления, ста- билизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	13,7(140) 640 2,3 0,0005 2,4 0,0002 кремовый, глянцевый	1,0 0,9 2,4 0,0006 2,4 0,0018 нет изменений	1,0 0,9 2,4 0,0006 2,4 0,0020 нет изменений	1,0 0,9 2,3 0,0006 2,3 0,0016 нет изменений	1,0 0,2 2,5 0,0030 2,4 0,0090 белый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
11а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 153—10 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	15,3 656 2,2 0,0006 2,2 0,0006 $1,1 \times 10^{15}$ Черный глянцевый	1,0 1,0 2,4 0,0006 2,4 0,0009 $4,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0006 2,3 0,0009 $6,1 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,3 0,0008 $4,1 \times 10^{14}$ Потеря глянца	1,0 0,9 2,3 0,0006 2,3 0,0008 $3,8 \times 10^{14}$ Нет изменений
11б. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 153—12 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	15,6 657 2,3 0,0006 2,3 0,0015 $4,6 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	1,0 0,9 2,4 0,0006 2,3 0,0010 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,9 2,3 0,0006 2,4 0,0010 $5,9 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0006 2,4 0,0010 $3,0 \times 10^{14}$ Потеря глянца	0,9 0,9 2,3 0,0006 2,3 0,0013 $3,4 \times 10^{14}$ Нет изменений
11в. Полиэтилен вы- сокого давления ста- билизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 $3,7 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,4 0,0004 2,3 0,0010 $5,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 0,4 2,4 0,0004 2,4 0,0010 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0010 $5,1 \times 10^{14}$ Потеря глянца	0,8 0,7 2,2 0,0006 2,1 0,0012 $3,1 \times 10^{14}$ Нет изменений
11г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—73*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	13,5 410 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $7,0 \times 10^{14}$ Темно-бор- довый	1,0 0,9 2,3 0,0004 2,2 0,0007 $1,4 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 0,9 2,3 0,0004 2,2 0,0008 $5,4 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	1,0 0,8 2,3 0,0003 2,2 0,0008 $6,4 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,6 2,3 0,0012 2,3 0,0015 $7,0 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
11д. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—85*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	14,7 440 2,3 0,0005 2,2 0,0008 $3,4 \times 10^{14}$ Светло- желтый	0,9 0,9 2,3 0,0005 2,2 0,0009 $5,5 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 0,7 2,2 0,0006 2,1 0,0005 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 0,8 2,3 0,0009 2,3 0,0005 $4,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,2 2,5 0,0047 2,4 0,0050 $6,0 \times 10^{13}$ Белый
11е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся са- мозатухающая 107—86*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ	14,0 470 2,6	1,0 0,8 2,6	1,0 0,8 2,6	1,0 0,9 2,6	0,8 0,6 2,4

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
1е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся самозатухающая 107—86*	tgδ ε' tgδ' ρ _v Внешний вид	0,0037 2,5 0,0008 4,6×10 ¹⁴ Коричневый	0,0022 2,5 0,0029 4,1×10 ¹³ Нет изменений	0,0016 2,5 0,0028 2,8×10 ¹³ Желтый	0,0035 2,6 0,0041 3,8×10 ¹³ Нет изменений	0,0017 2,4 0,0029 3,9×10 ¹³ Желтый
11ж. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизирующаяся 107—154*	σ _{pp} ε _{pp} Внешний вид	19,6 185 Черный, глянцевый	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 0,9 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений
12. Полиэтилен низкого давления нестабилизированный 20808—024 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} ε tgδ ε' tgδ' ρ _v Внешний вид	14,7(150) 230 2,3 0,0004 2,3 0,0002 5,3×10 ¹⁵ Кремовый, глянцевый	1,0 3,0 2,1 0,0002 2,1 0,0004 2,4×10 ¹⁴ Нет изменений	0,3 0,0 2,8 0,0035 2,8 0,0030 4,3×10 ¹⁴ Хрупкий	1,0 2,0 2,3 0,0006 2,3 0,0003 5,0×10 ¹⁴ Нет изменений	0,6 0,0 2,6 0,0020 2,4 0,0053 6,7×10 ¹⁴ Трещины, коробление
13. Полиэтилен низкого давления нестабилизированный 21008—075 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} ε tgδ ε' tgδ' ρ _v Внешний вид	14,7(150) 400 2,3 0,0003 2,4 0,0004 5,3×10 ¹⁵ Кремовый, глянцевый	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,2 0,0002 2,5×10 ¹⁴ Нет изменений	0,5 0,0 2,7 0,0040 2,7 0,0030 5,4×10 ¹⁴ Хрупкий	1,0 0,6 2,3 0,0003 2,2 0,0002 5,0×10 ¹⁴ Потеря глянца	0,5 0,0 2,3 0,0025 2,3 0,0430 1,8×10 ¹⁴ Хрупкий, коробление
14. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 203—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	27,4(280) 300 2,9 0,001 3,0 0,008 Кремовый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,0 0,037 Нет изменений	1,0 0,2 2,9 0,006 3,0 0,004 Нет изменений	1,0 0,2 2,8 0,001 3,0 0,005 Нет изменений	0,15 0,0 2,8 0,001 2,8 0,007 Хрупкий
15. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 205—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	26,5(270) 300 2,9 0,001 3,1 0,009 Кремовый	1,0 0,8 2,8 0,002 2,9 0,005 Нет изменений	1,0 0,5 2,8 0,005 3,1 0,004 Нет изменений	1,0 0,5 2,8 0,002 3,7 0,005 Нет изменений	0,9 0,0 2,7 0,002 3,0 0,006 Хрупкий
16. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 208—04 по ГОСТ 16338—77	σ _{pp} ε _{pp} ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	16,7(170) 470 2,6 0,003 2,7 0,002 Кремовый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,1 0,002 Нет изменений	1,0 0,3 2,8 0,003 2,6 0,001 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,001 3,2 — Нет изменений	0,9 0,0 2,9 0,003 3,1 0,005 Хрупкий

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
17. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 203—15 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	18,1 (185) 700 2,6 0,001 3,2 0,004 Серый	1,6 0,3 2,8 0,004 3,2 0,005 Нет изменений	1,6 0,2 2,9 0,003 3,3 0,004 Нет изменений	1,6 1,0 2,8 0,002 3,1 0,004 Нет изменений	1,6 0,0 2,8 0,001 3,2 0,007 Хрупкий
18. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 205—15 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	28,4 (290) 330 2,8 0,001 3,1 0,009 Серый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,3 0,009 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,004 3,2 0,009 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,002 3,1 0,009 Нет изменений	0,9 0,0 2,8 0,002 3,2 0,010 Хрупкий
19. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 208—15 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	13,7 (140) 225 2,7 0,003 2,7 0,004 Серый	1,0 0,7 2,7 0,003 2,9 0,005 Нет изменений	1,0 0,3 2,7 0,003 3,0 0,008 Нет изменений	1,0 0,6 3,1 0,004 3,1 0,007 Нет изменений	2,0 0,0 2,8 0,003 3,0 0,010 Хрупкий
19а. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—03 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	24,0 810 2,3 0,0021 2,3 0,0028 $8,5 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,4 0,0014 2,5 0,0020 $4,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 1,0 2,3 0,0018 2,4 0,0026 $5,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 1,0 2,4 0,0018 2,4 0,0031 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,3 2,4 0,0022 2,3 0,0021 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений
19б. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	17,0 800 2,5 0,0004 2,4 0,0007 $8,5 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0007 $4,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,6 2,3 0,0004 2,3 0,0007 $5,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0004 2,3 0,0006 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,05 2,3 0,0006 2,4 0,0006 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений
20. Полипропилен 01020—06*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	38,2 (390) 24,0 2,4 0,0007 2,2 0,0025 $1,3 \times 10^{14}$ $2,3 \times 10^{15}$ Серый	1,0 1,0 2,4 0,0007 2,3 0,0016 $1,9 \times 10^{13}$ $3,5 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0008 2,3 0,0016 $6,0 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0006 2,4 0,0020 $6,4 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,4 0,0 3,1 0,0080 2,6 0,0040 $2,0 \times 10^{13}$ $8,9 \times 10^{13}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
21. Полипропилен 01010—07*	σ_{pp}	34,3 (350)	1,3	1,3	1,3	1,3
	ϵ_{pp}	23,0	1,3	1,3	1,3	1,0
	ϵ	4,1	4,0	4,0	4,0	4,2
	$tg\delta$	0,0006	0,0008	0,0008	0,0008	0,0030
	ϵ'	3,8	3,9	3,9	3,8	7,2
	$tg\delta'$	0,0020	0,0016	0,0016	0,0020	0,0016
	ρ_v	$1,0 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$2,0 \times 10^{13}$
Внешний вид	Желтый, глянцевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потемнение окраски	
21а Композиция полипропилена с по- вышенной морозостой- костью МПП 05—06 слоновая кость 308*	σ_{pp}	21,5	1,2	1,2	1,1	1,2
	ϵ_{pp}	74,0	0,9	1,0	1,0	0,8
	ϵ	2,4	2,4	2,4	2,4	2,6
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0003	0,013
	ϵ'	2,4	2,3	2,4	2,4	2,3
	$tg\delta'$	0,0005	0,0009	0,0006	0,0003	0,0030
	Внешний вид	Цвета слоновой кости	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Осветление окраски
21б. Композиция по- липропилена с повы- шенной морозостой- костью МПП 04—06 черный 902*	σ_{pp}	25,5	1,1	1,2	1,1	1,1
	ϵ_{pp}	60,0	1,0	1,4	1,2	1,3
	ϵ	2,4	2,7	2,4	2,6	2,5
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0003	0,0006	0,010
	ϵ'	2,4	2,4	2,4	2,6	2,3
	$tg\delta'$	0,0014	0,0011	0,0013	0,0013	0,0014
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
21в. Темплен 203—02*	σ_{pp}	18,1	1,6	1,6	1,5	0,3
	ϵ_{pp}	19,0	0,6	0,7	0,7	0,05
	ϵ	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta$	0,0001	0,0001	0,0001	0,0002	—
	ϵ'	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta'$	0,0003	0,0007	0,0007	0,0008	—
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	Трещины
21г. Темплен 203—10*	σ_{pp}	20,6	1,2	0,3	1,3	0,1
	ϵ_{pp}	16,0	0,9	0,1	0,8	0,1
	ϵ	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0005	—
	ϵ'	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta'$	0,0003	0,0008	0,0006	0,0010	—
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	Трещины
22. (Исключен, Изм. № 1).						
23. Полистирол об- щего назначения ПСМ по ГОСТ 20282—74	σ_f	93,2 (950)	1,0	—	1,0	1,0
	a_n	19,6 (20,0)	0,7	—	0,7	0,1
	ϵ	2,5	2,5	—	2,5	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0003	—	0,0005	0,0013
	ϵ'	2,5	2,5	—	2,5	2,6
	$tg\delta'$	0,0004	0,0004	—	0,0004	0,0010
	ρ_v	$1,0 \times 10^{15}$	$8,7 \times 10^{12}$	—	$8,7 \times 10^{12}$	$2,0 \times 10^{12}$
	ρ_s	$2,0 \times 10^{15}$	$4,4 \times 10^{15}$	—	$3,1 \times 10^{15}$	$2,5 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Бесцветный, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	Желтый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
24. Полистирол об- щего назначения ПСЭ-2 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp}	47,1(480)	1,0	—	1,0	0,7
	σ_f	103,0(1050)	1,0	—	1,0	0,9
	a_n	19,6(20,0)	1,2	—	1,2	0,1
	ϵ	2,6	2,6	—	2,7	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0004	—	0,0003	0,0007
	ϵ'	2,3	2,6	—	2,7	2,6
	$tg\delta'$	0,0004	0,0004	—	0,0004	0,0020
	ρ_v	$1,0 \times 10^{13}$	$8,6 \times 10^{12}$	—	$7,3 \times 10^{12}$	$2,5 \times 10^{14}$
	ρ_s	$2,0 \times 10^{15}$	$1,7 \times 10^{14}$	—	$1,0 \times 10^{15}$	$1,1 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	Обесцвечи- вание
25. Полистирол об- щего назначения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp}	53,0(540)	1,0	—	1,0	0,6
	σ_f	98,1(1000)	1,0	—	1,0	0,9
	a_n	19,6(20,0)	1,1	—	1,1	0,15
	ϵ	2,6	2,6	—	2,6	2,6
	$tg\delta$	0,0005	0,0004	—	0,0005	0,0008
	ϵ'	2,6	2,6	—	2,6	2,6
	$tg\delta'$	0,001	0,001	—	0,002	0,002
	ρ_v	$9,7 \times 10^{12}$	$7,0 \times 10^{12}$	—	$6,3 \times 10^{12}$	$1,4 \times 10^{13}$
	ρ_s	$2,8 \times 10^{15}$	$1,6 \times 10^{14}$	—	$7,5 \times 10^{14}$	$8,3 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	Нет изменений
26. Полистирол об- щего назначения ПСС по ГОСТ 20282—74	σ_f	98,1(1000)	1,0	—	1,0	1,0
	a_n	19,6(20,0)	0,8	—	0,8	0,1
	ϵ	3,8	4,0	—	4,3	4,0
	$tg\delta$	0,0005	0,0003	—	0,0030	0,0020
	ϵ'	4,2	4,0	—	4,7	4,0
	$tg\delta'$	0,001	0,001	—	0,001	0,002
	ρ_v	$2,7 \times 10^{12}$	$5,4 \times 10^{13}$	—	$1,0 \times 10^{13}$	$2,1 \times 10^{13}$
	ρ_s	$4,3 \times 10^{14}$	$2,9 \times 10^{15}$	—	$2,8 \times 10^{15}$	$6,4 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Белый, глянцевый	Нет изменений	—	Нет изменений	Нет изменений
	27. Соплимер сти- рола с акрилонитрилом САН-ТП*	σ_f	117,7(1200)	1,0	1,0	1,0
a_n		21,6(22,0)	1,0	1,0	1,0	0,5
σ_{pp}		53,9(550)	1,0	0,7	1,0	0,4
ϵ_{pp}		7,0	1,2	0,8	1,0	0,6
ϵ		4,1	4,7	4,5	4,7	4,5
$tg\delta$		0,002	0,003	0,003	0,003	0,002
ϵ'		3,8	3,8	3,7	5,0	4,2
$tg\delta'$		0,005	—	—	0,006	0,005
ρ_v		$1,0 \times 10^{13}$	$4,1 \times 10^{12}$	$2,6 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{12}$	$1,7 \times 10^{12}$
ρ_s		$1,2 \times 10^{14}$	$5,1 \times 10^{14}$	$3,6 \times 10^{14}$	$1,5 \times 10^{12}$	$3,2 \times 10^{14}$
Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потемнение окраски	
28. Соплимер сти- рола с акрилонитри- лом САН-А*	σ_f	137,3(1400)	1,0	1,0	1,0	0,6
	a_n	26,8(27,3)	0,9	0,9	0,9	0,2
	ϵ	3,0	3,9	3,2	4,0	3,1
	$tg\delta$	0,006	0,004	0,006	0,004	0,006
	ϵ'	3,1	2,7	3,1	2,7	2,7
	$tg\delta'$	0,005	0,006	0,005	0,007	0,006
	ρ_v	$6,8 \times 10^{14}$	$1,8 \times 10^{14}$	$2,2 \times 10^{14}$	$1,8 \times 10^{14}$	$1,2 \times 10^{14}$
	ρ_s	$1,9 \times 10^{15}$	$5,4 \times 10^{15}$	$1,8 \times 10^{15}$	$1,0 \times 10^{15}$	$3,0 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Дымчатый прозрачный	Нет изменений	Усадка	Нет изменений	Нет изменений
	29, 30. (Исключены, Изм. № 1).					

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
31. Сополимер сти- рола с метилметакри- латом и акрилонитри- лом МСН—П по ГОСТ 12271—76	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	127,5(1300) 28,0(28,5) 3,3 0,020 3,3 0,014 $3,7 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{-5}$ Желтый, прозрачный	1,0 1,0 4,1 0,014 2,7 0,018 $9,2 \times 10^{13}$ $1,9 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,9 3,2 0,020 3,0 0,015 $2,9 \times 10^{14}$ $3,5 \times 10^{-4}$ Усадка, коробление	1,0 1,0 8,0 0,008 2,7 0,020 $8,5 \times 10^{13}$ $7,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 0,8 3,2 0,020 2,7 0,017 $1,3 \times 10^{14}$ $6,0 \times 10^{15}$ Потемнение окраски
32. Полистирол уда- ропрочный (сополимер стирола с каучуком) УПМ-0503*	σ_{pp} ϵ_{pp} a_k ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	23,5(240) 23,0 8,3(8,5) 2,5 0,0010 $1,0 \times 10^{15}$ $1,8 \times 10^{15}$ Белый	1,0 0,9 2,0 2,5 0,0017 $6,7 \times 10^{14}$ $1,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	Усадка, коробление	1,0 0,9 2,0 2,7 0,0020 $3,3 \times 10^{14}$ $1,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,4 1,7 2,7 0,0030 $3,7 \times 10^{13}$ $1,8 \times 10^{15}$ Нет изменений
33. Полистирол уда- ропрочный (сополимер стирола с каучуком) УПС-0505*	σ_{pp} ϵ_{pp} a_k ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	30,3(370) 30,0 6,4(6,5) 4,1 0,007 4,0 0,007 Кремовый	1,0 0,6 0,5 4,2 0,001 4,7 0,003 Желтый	Усадка, коробление	1,0 0,6 0,5 4,3 0,001 4,9 0,004 Желтый	1,0 0,05 0,1 4,1 0,003 4,0 0,004 Потемнение окраски
33а. Полистирол уда- ропрочный УПМ-0703Э*	σ_{pp} ϵ_{pp} a_n Внешний вид	22,0 28,0 72,6(74,0) Белый	— — 0,6 Нет изменений	— — — Коробление	1,0 1,0 0,7 Нет изменений	0,8 0,07 0,1 Желтый оттенок
33б. Полистирол ударопрочный УПС-0803Э*	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	39,2 54,0(55,0) 2,7 0,0001 2,6 0,0006 $5,0 \times 10^{14}$ Белый	1,0 0,8 2,7 0,0001 2,7 0,0005 $3,7 \times 10^{13}$ Нет изменений	— — — — — — — Коробление, усадка	1,0 0,9 2,7 0,0001 2,7 0,0004 $7,9 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,6 0,1 2,8 0,0016 2,7 0,0027 $2,3 \times 10^{12}$ Нет изменений
34. (Исключен, Изм. № 1).						
35. Полистирол уда- ропрочный (сополи- мер стирола с каучу- ком) УПС-1002*	a_k ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	13,7(14,0) 2,5 0,0001 2,6 0,0010 $5,5 \times 10^{13}$ Кремовый	0,5 2,7 0,0017 2,6 0,0020 $1,9 \times 10^{16}$ Нет изменений	Усадка, коробление	0,5 2,7 0,0020 2,6 0,0025 $2,4 \times 10^{15}$ Нет изменений	Усадка, коробление
36—38. (Исключен, Изм. № 1).						

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
39. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АБС-2020*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	27,5 (280) 7,0 68,7 (700) 98,1 (100) 3,0 0,007 2,8 0,008 $2,4 \times 10^{13}$ Светло- желтый	1,2 0,7 1,0 1,0 3,0 0,006 — — $7,1 \times 10^{12}$ Нет изменений	Коробление	1,2 0,7 1,0 1,0 3,0 0,006 2,9 0,009 $2,1 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,2 0,3 0,8 0,09 3,0 0,007 2,8 0,010 $1,4 \times 10^{13}$ Желтый
40. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АБС-0809*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	45,1 (460) 4,0 72,6 (740) 58,8 (60,0) 2,9 0,005 2,7 0,007 $2,6 \times 10^{13}$ Кремовый	1,0 0,8 1,0 1,0 2,9 0,005 — — $2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,7 0,3 1,0 0,4 2,9 0,005 2,7 0,007 $5,3 \times 10^{16}$ Желтый, слабое коробление	1,0 0,8 1,0 1,0 2,9 0,005 2,8 0,007 $2,9 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,3 0,0 0,3 0,05 2,9 0,006 2,8 0,010 $2,9 \times 10^{13}$ Желтый
41. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АБС-1530*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	31,4 (320) 11,0 53,5 (545) 88,2 (90) 3,0 0,006 2,8 0,008 $7,8 \times 10^{12}$ Кремовый	0,8 0,6 1,0 — 3,0 0,006 — — $8,6 \times 10^{12}$ Нет изменений	Коробление	0,9 0,4 1,0 — 3,0 0,006 2,9 0,009 $1,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,2 1,0 0,15 3,0 0,007 2,9 0,010 $1,4 \times 10^{13}$ Желтый
42. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АБС-2802*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f a_n ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	24,5 (250) 30,0 49,0 (500) 73,6 (75,0) 3,0 0,006 2,8 0,007 $4,8 \times 10^{12}$ Серый	1,0 0,3 1,0 1,0 2,9 0,006 — — $5,0 \times 10^{12}$ Нет изменений	Коробление	1,0 0,5 1,0 1,0 3,0 0,006 2,8 0,008 $3,6 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,0 0,1 1,0 0,3 2,9 0,006 2,8 0,010 $3,4 \times 10^{12}$ Желтый
43, 44. (Исключены, Изм. № 1).						
45. Пластикат поли- винилхлоридный для изготовления трубок и лент марки И-40—13, рецептуры 230Т*	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_v T_x	20,6 (210) 300 $8,6 \times 10^{10}$ минус 16	— — — —	— — — —	1,0 1,0 $1,1 \times 10^{11}$ минус 20	1,0 1,0 $3,8 \times 10^{11}$ минус 19,5
46. Пластикат по- ливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей марки ОНЗ—40, рецеп- туры М258 по ГОСТ 5960—72	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_v T_x	18,6 (190) 316 $9,0 \times 10^9$ минус 17	— — — —	— — — —	1,0 1,2 $9,3 \times 10^9$ минус 42,5	0,9 1,0 $1,5 \times 10^{12}$ минус 31,5

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
47. (Исключен, Изм. № 1).						
48. Пластикат поли- винилхлоридный для изоляции проводов и кабелей марки ИТ-105, рецептуры Т-50 по ГОСТ 5960—72	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_v T_x	17,4(177) 325 $3,9 \times 10^{11}$ минус 34	— — —	— — —	0,9 1,3 $2,6 \times 10^{12}$ минус 42,5	0,9 1,2 $2,1 \times 10^{11}$ минус 42
49. Пластикат поли- винилхлоридный для оболочек телефонных шнуров марки ОМТ по ГОСТ 19478—74	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_v T_x	11,8(120) 340 $6,7 \times 10^{10}$ минус 60	— — — —	— — — —	1,0 1,0 $4,3 \times 10^9$ минус 60	1,0 1,0 $3,9 \times 10^9$ минус 60
50. Стекло органи- ческое листовое марки СО-120 по ГОСТ 10667—74	σ_{pp} ϵ_{pp} a_n τ T_p	83,1(848) 4,3 19,4(19,8) 92 123	— — — — —	— — — — —	0,8 0,54 0,9 1,0 0,90	— — 1,0 1,0 —
51. Стекло органи- ческое часовое марки СОЛ-4 по ГОСТ 14183—78	T_p τ	101 92	— —	— —	1,0 1,0	— 1,0
52. Фторопласт-2*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	49,0(500) 15,0 Светло- желтый	1,2 1,0 Нет изменений	1,2 1,6 Потемнение окраски	1,2 1,0 Потемнение окраски	1,1 0,8 Обесцвечи- вание
52а. Фторопласт-1*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_f ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	43,1 60,0 47,0 6,6 0,012 4,5 0,087 $5,5 \times 10^{13}$ Темно- желтый	0,7 0,2 0,9 6,4 0,014 5,0 0,120 $7,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,16 0,9 6,1 0,013 4,7 0,180 $4,1 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,7 0,8 0,9 6,3 0,013 4,9 0,110 $5,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,8 0,0 0,9 6,7 0,013 — — — Осветление окраски
53. Фторопласт-2М*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	56,9(580) 460 8,1 0,02 7,0 0,17 $4,0 \times 10^{11}$ Желтый	1,0 0,8 8,0 0,02 6,7 0,17 $1,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,6 0,8 8,8 0,03 7,8 0,12 $4,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	1,0 0,9 9,1 0,02 7,3 — $9,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,6 1,0 10 0,02 6,8 0,10 $1,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
53а. Фторопласт-2МЭ*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ρ_v Внешний вид	51,0 470 9,0 0,025 $2,0 \times 10^{12}$ Желтый, прозрачный	0,6 0,9 8,6 0,029 $3,1 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,5 0,9 8,8 0,025 $1,4 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,6 0,9 8,9 0,030 $1,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,5 0,9 8,8 0,023 $8,2 \times 10^{12}$ Серого цвета
54. Фторопласт-3 марки А по ГОСТ 13744—76	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	37,3 (380) 80,0 4,1 0,02 4,0 0,007 Коричневый	1,0 0,75 4,0 0,02 3,8 0,007 Потемнение окраски	1,0 0,6 4,0 0,02 4,2 0,006 Потемнение окраски	1,0 0,75 4,2 0,02 4,0 0,008 Потемнение окраски	1,0 — 3,8 0,02 3,7 0,008 Потемнение окраски
55. Фторопласт-3М марки А*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v δ_s Внешний вид	44,1 (450) 95,0 3,4 0,015 3,4 0,006 $1,4 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{16}$ Желтый	1,0 0,5 3,5 0,010 3,8 0,006 $7,1 \times 10^{14}$ $6,8 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 0,5 3,8 0,010 4,0 0,006 $7,3 \times 10^{14}$ $7,8 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	1,0 0,5 3,7 0,015 3,5 0,006 $4,0 \times 10^{13}$ $2,0 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	1,0 0,5 4,1 0,010 3,8 0,007 $7,4 \times 10^{12}$ $3,4 \times 10^{14}$ Потемнение окраски
56. Фторопласт-3М марки Б*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	33,3 (340) 70 Желтый	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,5 Потемнение окраски
57. Фторопласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007—80	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	25,5 (260) 400 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Белый	1,0 1,0 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0004 2,1 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 1,9 0,0002 Нет изменений
58. Фторопласт-4 марки П по ГОСТ 10007—80	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	26,5 (270) 400 2,2 0,0004 2,0 0,0002 Белый	1,0 1,0 2,2 0,0004 2,0 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,2 0,0004 2,1 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,2 0,0004 2,0 0,0002 Нет изменений	1,0 1,0 2,2 0,0002 2,0 0,0002 Нет изменений
59. Фторопласт-4 марки Т по ГОСТ 10007—80	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	24,5 (250) 300 2,2 0,0004 2,1 0,0002 Белый	1,2 1,0 2,2 0,0004 2,1 0,0002 Нет изменений	1,3 1,0 2,2 0,0004 2,1 0,0002 Нет изменений	1,2 1,0 2,2 0,0002 2,1 0,0002 Нет изменений	1,3 1,0 2,2 0,0003 2,1 0,0004 Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
60. Фторопласт-4Д марки Т по ГОСТ 14906—77	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	18,6 (190) 400 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Белый	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,3 0,0006 Нет изменений
61. (Исключен, Изм. № 1).						
62. Фторопласт-4МБ*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	28,4 (290) 340 3,0 0,0008 3,4 0,001 $9,4 \times 10^{14}$ $2,8 \times 10^{16}$ Коричневый	1,1 1,0 3,3 0,0008 — 0,001 $7,1 \times 10^{14}$ $9,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 3,0 0,0008 3,2 0,001 $3,7 \times 10^{14}$ $8,2 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	1,1 1,0 3,0 0,0060 3,2 0,006 $3,7 \times 10^{14}$ $1,9 \times 10^{16}$ Нет изменений	1,1 1,0 3,7 0,0040 3,4 0,002 $1,1 \times 10^{13}$ $5,6 \times 10^{14}$ Обесцвечи- вание
62а. Фторопласт-10*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	23,7 310 Светло- коричневый, прозрачный	1,0 0,7 Нет изменений	1,0 0,7 Потемнение окраски	1,0 0,7 Потемнение окраски	1,0 0,8 Обесцвечи- вание
63. Фторопласт-23*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	35,8 (365) 490 Желтый	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	1,1 0,9 Обесцвечи- вание
64. Фторопласт-26*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	34,3 (350) 450 Коричневый	0,9 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Потемнение окраски	0,9 1,0 Потемнение окраски	0,8 1,0 Обесцвечи- вание
65. Фторопласт-30*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	39,2 (400) 270 Желтый	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Обесцвечи- вание
66. Фторопласт-32Л* марки Н*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	18,6 (190) 220 Желтый, прозрачный	0,9 1,1 Потемнение окраски	1,1 1,1 Потемнение окраски	0,9 0,3 Потемнение окраски	1,0 0,4 Обесцвечи- вание
67. Фторопласт-40*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	34,3 (350) 200 3,7 0,002 3,4 0,008 Коричневый	1,0 0,8 3,9 0,004 3,7 0,007 Потемнение окраски	1,0 0,8 4,0 0,004 3,9 0,007 Потемнение окраски	1,0 0,8 3,9 0,004 3,7 0,007 Потемнение окраски	0,9 0,8 2,6 0,001 2,6 0,006 Обесцвечи- вание

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
68. Фторопласт-40Д*	ϵ_{pp} σ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	27,5 (280) 230 3,1 0,0008 3,3 0,009 $2,5 \times 10^{13}$ Коричневый	1,0 1,0 3,0 — — — — Потемнение окраски	1,0 1,0 — — — — — Потемнение окраски	1,0 1,0 2,9 0,001 2,8 0,009 $9,2 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 1,0 3,8 0,002 3,3 0,009 $3,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
68а. Фторопласт-40БМ*	σ_{pp} ϵ_{pp} $\sigma'f$ ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	50,0 250 21,6 2,4 0,0009 2,4 0,0051 $7,0 \times 10^{14}$ Молочного цвета	1,0 1,2 0,8 2,4 0,0007 2,4 0,0064 $6,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,4 0,8 2,4 0,0008 2,4 0,0060 $6,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,2 0,9 2,5 0,0008 2,5 0,0063 $4,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 1,1 0,9 2,4 0,0010 2,4 0,0066 $6,5 \times 10^{13}$ Коробление
69. (Исключен, Изм. № 1).						
70. Фторопласт-4НА*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	21,6 (220) 340 Светло- коричневый	1,1 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,1 1,0 Потемнение окраски	1,1 1,0 Обесцвечи- вание
70а. Фторопласт-50*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	24,0 400 2,0 0,0001 2,0 0,0002 Дымчатый	0,8 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0002 Нет изменений	0,8 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0003 Нет изменений	0,8 1,0 2,2 0,0001 2,0 0,0004 Нет изменений	0,9 1,0 2,0 0,0001 1,9 0,0006 Нет изменений
70б. Фторопласт-100*	σ_{pp} ϵ_{pp} $\sigma'f$ ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	25,5 315 7,4 2,0 0,0007 2,1 0,0015 $2,1 \times 10^{14}$ Светло- коричневый	1,0 0,9 1,0 2,1 0,0006 2,0 0,0010 $4,8 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,9 0,9 0,8 1,9 0,0005 2,0 0,0007 $6,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,8 0,9 1,0 2,0 0,0006 2,1 0,0017 $4,0 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	1,0 0,9 1,0 1,9 0,0007 1,9 0,0028 $2,2 \times 10^{14}$ Обесцвечи- вание
70в. Фторопласт-400*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	47,0 320 2,6 0,0010 2,4 0,0100 Бесцветный, прозрачный	1,0 1,0 2,7 0,0010 2,7 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0009 2,5 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0009 2,5 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,6 0,0009 2,5 0,0100 Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
71. Полиуретан тер- мопластичный ВИТУР-Т-0333—95*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	31,4 (320) 320 Светло- желтый	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,3 Потемнение окраски
72. Компонент А-8П для компаунда ВИЛАД 8П*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	1,5 (15,0) 60,0 Розовый	0,6 1,0 Нет изменений	0,6 1,7 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	0,6 1,0 Нет изменений
72а. Полиарилат гранулированный ДВ-105*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	63,7 15,0 Темно- коричневый	1,0 1,2 Коробление	0,9 1,0 Коробление	0,9 1,1 Коробление	0,9 1,0 Коробление
72б. Этрол ацетобу- тиратцеллюлозный АБЦЭ-15ДСМ*	σ_{pp} ϵ_{pp} a_n Внешний вид	25,5 20,0 70,6 (72,0) Светло- желтый	1,0 0,7 0,9 Нет изменений	1,7 0,5 1,2 Коробление	0,8 1,0 0,9 Нет изменений	1,0 0,7 0,07 Нет изменений
73. Полиамид стек- лонаполненный ПА 66-ДС по ГОСТ 17648—83	σ_{pp} σ_f a_n ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s E_{np} Внешний вид	170,6 (1740) 234,4 (2390) 31,4 (32,0) 3,4 0,026 1×10^{12} 1×10^{14} $18,8 \times 10^3$ (18,8) Светло- коричневый	0,8 0,9 0,9 3,3 0,022 1×10^{12} 1×10^{14} 16 —	0,9 0,8 0,8 — — — — — —	0,5 0,3 1,0 7,7 0,470 $3,7 \times 10^6$ $2,1 \times 10^9$ — —	0,8 0,9 0,6 2,5 0,007 1×10^{12} 1×10^{14} — Слабое обна- жение стекло- волокну
73а. Стеклопластик листовой ЛТСД*	σ_{pp} σ_f a_n Внешний вид	77,1 127,2 34,7 (35,4) Светло- голубой	0,9 0,9 0,9 Трещины по всей поверхности	0,8 0,8 1,4 Трещины, расслоение поверхности	0,9 1,0 0,8 Нет изменений	0,6 0,7 0,8 Выгорание окраски, трещины, расслоение поверхности
73б. Материал по- лиэфирный листовой прессовочный ППМ-15С-Х*	σ_{pp} σ_f σ_{sp} a_n Внешний вид	130,0 231,8 189,7 10,3 (105) Белый	0,7 0,7 1,0 0,8 Нет изменений	0,5 0,6 0,7 0,7 Нет измененный	0,06 0,2 0,4 0,3 Бугристость поверхности, желтые пятна	0,5 0,5 0,6 0,6 Желтый, оголение стекло- волокну

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
Пластмассы термореактивные						
74. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	43,2(440) 4,5(4,6) 13,8 0,10 8,1 0,60 $9,2 \times 10^{10}$ $1,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	1,1 0,8 12,6 0,01 3,6 0,04 $1,4 \times 10^{10}$ $3,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,1 0,8 10,7 0,07 8,7 0,03 $1,2 \times 10^{11}$ $2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,1 0,8 23,4 0,80 10 $2,6 \times 10^9$ $9,7 \times 10^{10}$ Бугристость	1,0 0,8 8,3 0,1 7,1 0,02 $1,3 \times 10^{11}$ $1,9 \times 10^{13}$ Потеря глянца, серые пятна
74а. Масса прессовочная фенольная Ж2-010-60 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	78,5 5,6(5,7) 7,2 0,09 5,7 0,05 $2,4 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	0,9 0,8 7,9 0,09 5,8 0,04 $4,8 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,0 0,6 7,2 0,07 5,8 0,03 $6,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,6 0,7 — — — — — Разрушение поверхности	0,9 0,6 8,0 0,09 5,9 0,04 $2,1 \times 10^{11}$ Нет изменений
74б. Масса прессовочная фенольная Ж3-010-62 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	— — 5,8 0,05 4,6 0,02 $1,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	— — 5,4 0,05 4,6 0,02 $5,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 — — 5,8 0,08 $2,4 \times 10^9$ Бугристость	0,8 0,9 5,8 0,05 4,4 0,02 $3,2 \times 10^{14}$ Нет изменений
74в. Масса прессовочная фенольная Э1—340—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	82,4 7,0(7,2) 4,9 0,01 4,6 0,03 $3,8 \times 10^{12}$ Коричневый	1,0 0,9 4,9 0,01 4,3 0,02 $7,7 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,1 1,0 4,5 0,01 4,2 0,02 $4,3 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,5 0,5 — — 5,2 0,05 $1,4 \times 10^9$ Разрушение поверхности	1,0 0,9 4,5 0,01 4,1 0,02 $1,8 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
75. Масса прессовочная фенольная Э3-340—61 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	68,7(700) 5,1(5,2) 6,3 0,021 6,2 0,008 $3,5 \times 10^{12}$ $2,0 \times 10^{15}$ Зеленый	0,6 0,9 7,4 0,010 5,6 0,006 $1,3 \times 10^{13}$ $5,1 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	0,7 1,0 7,1 0,010 — 0,005 $1,2 \times 10^{13}$ $1,4 \times 10^{41}$ Коричневый	0,7 0,9 8,4 0,060 6,2 0,020 $2,8 \times 10^{12}$ $5,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,8 1,0 6,2 0,013 6,5 0,005 $1,5 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{13}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
55	85					
76. Масса прессовоч- ная фенольная Э3-340—65 по ГОСТ 5689—79	σ_f	77,5(790)	0,9	0,7	0,9	0,9
	a_n	5,4(5,5)	0,7	0,7	0,7	0,6
	ε	7,6	7,9	7,9	8,4	4,9
	$\operatorname{tg}\delta$	0,005	0,012	0,008	0,027	0,017
	ε'	7,6	7,5	7,5	7,5	4,8
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,008	0,006	0,005	0,018	0,006
	ρ_v	$1,6 \times 10^{12}$	$7,1 \times 10^{12}$	$6,0 \times 10^{12}$	$3,6 \times 10^{12}$	$2,4 \times 10^{12}$
Внешний вид	Зеленый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца	Потемнение окраски	
77. Масса прессовоч- ная фенольная Э6-014—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f	107,9(1100)	1,0	1,0	0,8	1,0
	a_n	5,6(5,7)	1,4	1,4	1,2	1,2
	ε	7,0	5,6	5,5	43,6	4,8
	$\operatorname{tg}\delta$	0,020	0,007	0,007	0,300	0,010
	ε'	9,8	5,1	5,0	9,6	4,8
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,013	0,015	0,015	0,350	0,012
	ρ_v	$3,4 \times 10^{11}$	$5,2 \times 10^{11}$	$1,5 \times 10^{12}$	$2,6 \times 10^8$	$3,9 \times 10^{11}$
ρ_s	$1,4 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$2,0 \times 10^{13}$	$3,4 \times 10^{10}$	$1,8 \times 10^{13}$	
Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Потеря глянца	Нет изменений	
77а. Масса прессо- вочная фенольная Э8-361—63 по ГОСТ 5689—79	ε	5,5	4,7	4,7	—	4,7
	$\operatorname{tg}\delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	4,8	4,6	4,6	6,4	4,6
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,02	0,01	0,11	0,01
	ρ_v	$1,2 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{12}$	$2,0 \times 10^{13}$	$1,7 \times 10^9$	$5,5 \times 10^{12}$
Внешний вид	Темно- зеленый	Нет изменений	Темно- коричневый	Нет изменений	Коричневый	
77б. Масса прессо- вочная фенольная Э9-342—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f	83,4	—	—	0,6	0,9
	a_n	6,8(7,0)	—	—	0,8	0,9
	ε	5,4	5,2	5,0	—	4,7
	$\operatorname{tg}\delta$	0,01	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	5,1	4,6	4,4	5,9	4,4
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,02	0,02	0,04	0,02
	ρ_v	$2,7 \times 10^{12}$	$8,5 \times 10^{12}$	$1,5 \times 10^{13}$	$9,1 \times 10^{10}$	$1,7 \times 10^{15}$
Внешний вид	Зеленый, глянцевый	Коричневый	Темно- коричневый	Коричневый, бугристость поверхности	Коричневый	
78. Масса прессовоч- ная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	σ_f	62,8(640)	1,0	1,0	0,8	1,0
	a_n	4,4(4,5)	1,5	1,4	3,0	1,5
	ε	7,3	7,5	6,9	12,0	7,4
	$\operatorname{tg}\delta$	0,050	0,010	0,004	0,200	0,010
	ε'	7,1	6,6	6,8	9,6	6,4
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,01	0,01	0,03	0,02
	ρ_v	$3,1 \times 10^{10}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^9$	$1,0 \times 10^{12}$
ρ_s	$2,3 \times 10^{14}$	$4,7 \times 10^{15}$	$3,0 \times 10^{15}$	$1,9 \times 10^{12}$	$4,3 \times 10^{14}$	
Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Потеря глянца	Потеря глянца, белые пятна	Потери глянца	
78а. Масса прессо- вочная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	σ_f	80,4	—	—	0,6	0,9
	a_n	6,4(6,5)	—	—	0,9	0,9
	ε	5,4	5,0	4,9	—	4,7
	$\operatorname{tg}\delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	5,1	4,5	4,5	5,7	4,2
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,01	0,01	0,06	0,01
	ρ_v	$3,1 \times 10^{11}$	$4,2 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{13}$	$8,2 \times 10^8$	$8,8 \times 10^{12}$
Внешний вид	Темно- зеленый	Коричневый	Темно- коричневый	Потемнение окраски	Коричневый	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
79. Масса прессовочная фенольная ВХ4-080-34 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	41,2 (420) 10,8 (11,0) 13,0 0,07 10,0 0,09 $6,0 \times 10^{11}$ $2,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	1,0 0,8 11,8 0,05 10,0 0,06 $1,0 \times 10^{11}$ $3,1 \times 10^{13}$ Потеря глянца	1,0 0,5 11,6 0,05 7,0 0,04 $1,5 \times 10^{11}$ $8,0 \times 10^{12}$ Потеря глянца	1,0 0,8 21,5 0,13 11,0 0,20 $4,2 \times 10^9$ $4,1 \times 10^{12}$ Потеря глянца	1,0 1,0 7,5 0,05 5,4 0,04 $5,0 \times 10^{11}$ $2,0 \times 10^{14}$ Нет изменений
79а. Масса прессовочная фенольная ВХ3-090—14 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	77,0 7,2 (7,4) 18,5 0,05 11,5 0,04 $5,6 \times 10^{10}$ Черный	— — 17,0 0,03 13,8 0,03 $1,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	— — 14,2 0,03 15,0 0,05 $1,4 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,9 1,0 17,5 0,06 14,8 0,05 $2,5 \times 10^9$ Бугристость поверхности	0,8 0,7 16,5 0,04 10,8 0,03 $1,0 \times 10^{11}$ Нет изменений
79б. Масса прессовочная фенольная ВХ5-010—73 по ГОСТ 5689—79	ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	5,2 0,03 4,5 0,02 $6,8 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	4,9 0,02 4,6 0,02 $2,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	4,9 0,01 4,6 0,01 $1,5 \times 10^{12}$ Нет изменений	— — — — — Бугристость поверхности	4,9 0,02 4,6 0,01 $5,5 \times 10^{11}$ Нет изменений
79в. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342—70 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	80,0 6,8 (7,0) 4,8 0,01 4,5 0,02 $1,8 \times 10^{12}$ Светло- коричневый	— — 4,6 0,01 4,1 0,01 $4,6 \times 10^{12}$ Коричневый	— — 4,2 0,01 3,9 0,01 $7,1 \times 10^{12}$ Темно- коричневый	0,7 0,9 — — 5,2 0,04 $4,3 \times 10^9$ Потемнение окраски, разрушение поверхности	0,8 0,9 4,2 0,01 4,1 0,02 $1,2 \times 10^{12}$ Коричневый
80. Масса прессовочная фенольная У1—301—07 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	98,1 (1000) 16,7 (17,0) 25,6 0,700 11,0 0,20 $7,6 \times 10^9$ $9,2 \times 10^{10}$ Коричневый	1,0 0,7 8,9 0,020 8,1 0,03 $1,3 \times 10^{11}$ $3,3 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 8,1 0,009 6,7 0,02 $6,7 \times 10^{11}$ $9,6 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 7,3 0,800 13,2 0,20 $7,8 \times 10^7$ $6,6 \times 10^{10}$ Потемнение окраски	1,0 0,7 6,9 0,070 6,9 0,03 $2,6 \times 10^{10}$ $3,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски
80а. Масса прессовочная фенольная У4—080—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	54,4 8,8 (9,0) 8,0 0,06 5,6 0,08 $9,4 \times 10^9$ Черный, глянцевый	1,0 1,0 7,0 0,03 5,6 0,08 $9,0 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,2 1,1 6,9 0,03 5,5 0,06 $3,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 — — 8,9 0,27 $3,2 \times 10^8$ Бугристость поверхности	1,2 1,0 7,1 0,03 6,7 0,07 $1,8 \times 10^{11}$ Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
81. Масса прессовочная фенольная СП1—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	80,4 (820) 9,8 (10,0) 5,8 0,018 5,3 0,040 $4,8 \times 10^{11}$ $2,2 \times 10^{14}$ Коричневый, глянцевый	1,2 0,9 5,0 0,010 4,4 0,030 $1,2 \times 10^{11}$ — Нет изменений	1,3 0,9 4,8 0,009 4,3 0,024 $2,2 \times 10^{13}$ — Потемнение окраски	0,6 0,5 30,0 0,500 7,2 0,400 $5,4 \times 10^8$ $2,8 \times 10^{11}$ Потеря глянца, белый налет	1,3 0,9 5,0 0,010 4,4 0,026 $9,0 \times 10^{12}$ — Потемнение окраски
81а. Масса прессовочная фенольная СП2—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	65,7 6,8 (7,0) 5,7 0,01 5,0 0,03 $6,5 \times 10^{11}$ Коричневый	1,3 1,0 5,2 0,01 4,6 0,03 $3,6 \times 10^{12}$ — Нет изменений	1,3 1,1 5,0 0,03 4,6 0,03 $5,8 \times 10^{12}$ — Потемнение окраски	0,7 0,7 — — — — — Разрушение поверхности, трещины	1,3 1,1 4,9 0,01 3,3 0,02 $1,0 \times 10^{13}$ — Потемнение окраски
81б. Масса прессовочная фенольная СП3—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	81,4 8,4 (8,6) 6,2 0,02 5,4 0,03 $1,2 \times 10^{11}$ Коричневый	1,2 0,9 4,8 0,01 4,5 0,03 $2,8 \times 10^{12}$ — Разрушение поверхности	1,2 1,0 4,6 0,01 4,4 0,02 $3,8 \times 10^{13}$ — Темно- коричневый	0,7 0,5 — — — — — Разрушение поверхности	1,2 1,0 4,8 0,01 4,6 0,02 $6,9 \times 10^{12}$ — Темно- бордовый
81в. Масса прессовочная фенольная 028—210—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	84,3 7,8 (8,0) 4,9 0,03 3,9 0,02 $1,6 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	1,0 0,8 4,9 0,02 4,4 0,02 $5,3 \times 10^{11}$ — Нет изменений	1,0 0,8 4,9 0,04 4,4 0,02 $2,2 \times 10^{12}$ — Нет изменений	0,7 0,5 — — 6,3 0,06 $5,3 \times 10^9$ — Бугристость поверхности, потеря глянца	1,0 0,9 4,7 0,02 3,2 0,02 $2,1 \times 10^{12}$ — Нет изменений
81г. Фенопласт литьевой 020—210—75*	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	60,8 5,3 (5,4) 5,3 0,04 4,2 0,03 $2,2 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,1 1,0 4,9 0,03 4,3 0,02 $1,2 \times 10^{11}$ — Нет изменений	1,0 1,0 4,7 0,02 4,5 0,02 $8,1 \times 10^{11}$ — Нет изменений	0,6 0,8 — — — — — Бугристость поверхности	1,0 1,0 4,8 0,02 4,5 0,02 $2,9 \times 10^{11}$ — Нет изменений
81д. Фенопласт литьевой 021—210—75*	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	74,4 6,3 (6,5) 4,9 0,031 4,0 0,024 $8,6 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,0 0,9 5,0 0,025 4,2 0,018 $1,3 \times 10^{11}$ — Нет изменений	1,0 1,0 4,7 0,017 4,2 0,021 $1,0 \times 10^{12}$ — Нет изменений	0,6 0,6 — — — — — $4,0 \times 10^9$ Бугристость поверхности	1,1 1,0 4,8 0,023 3,9 0,017 $4,3 \times 10^{11}$ — Нет изменений

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
81е. Масса прессо- вочная фенольная Ж7—010—83*	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	78,4 6,8(7,0) 6,3 0,07 4,8 0,04 $6,7 \times 10^9$ Темно- бордовый	1,0 0,8 6,2 0,06 4,6 0,02 $2,9 \times 10^{10}$ Потемнение окраски	1,0 0,8 5,1 0,03 4,5 0,02 $2,7 \times 10^{11}$ Темно- коричневый	0,6 0,8 — — 6,6 0,08 $5,3 \times 10^8$ Темно- бордовый	0,9 0,8 5,6 0,05 4,1 0,02 $6,7 \times 10^{12}$ Коричневый
81ж. Фенопласт литьевой Ж9—010—60*	σ_f a_n ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	62,8 6,8(7,0) 5,3 0,05 $3,1 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	1,1 0,9 4,5 0,03 $2,5 \times 10^{11}$ Бугристость поверхности	1,2 0,8 4,5 0,02 $3,8 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,7 0,7 — — — Бугристость поверхности	1,0 0,8 4,5 0,03 $3,4 \times 10^{11}$ Нет изменений
82. Фенопласт жа- ростойкий цветной Ж-5—010—78 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	79,4(810) 5,2(5,3) 5,8 0,050 4,8 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Малиновый, глянцевый	0,8 1,0 5,3 0,030 4,5 0,02 $1,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 5,0 0,017 4,4 0,02 $1,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,5 0,8 — — — — Потеря глянца, бугристость	0,8 1,0 5,2 0,027 5,0 0,02 $2,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
83. (Исключен, Изм. № 1).						
84. Материал прес- совочный антифрик- ционный марки Ф6—337—67*	σ_f a_n Внешний вид	90,2(920) 10,4(10,6) Коричневый	0,6 1,0 Нет изменений	0,5 1,0 Нет изменений	0,4 1,0 Нет изменений	0,6 1,0 Нет изменений
85. (Исключен, Изм. № 1).						
86. Материал прес- совочный антифрик- ционный марки Ф2—301—41*	σ_f a_n Внешний вид	171,6(1750) 31,4(32) Коричневый	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Выцветание окраски
86а. Материал ан- тифрикционный ПАИС-104С*	ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	4,9 0,002 4,6 0,006 Зеленый, глянцевый	4,8 0,021 4,5 0,050 Нет изменений	4,8 0,015 4,5 0,005 Потемнение окраски	6,7 0,057 5,0 0,027 Нет изменений	4,9 0,015 4,5 0,005 Коричневый
87. (Исключен, Изм. № 1).						

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
88. Материал прес- совочный ДСВ-4Р-2М марки П по ГОСТ 17478—72	σ_{pp} σ_{cp} σ_f a_n ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s E_{np}	130,4 (1330) 240,2 (2450) 332,5 (3390) 122,6 (125) 5,2 0,027 $5,8 \times 10^{11}$ $>1 \times 10^{14}$ $21,3 \times 10^3$ (21,3)	0,8 1,0 0,6 0,8 4,1 0,014 $>1 \times 10^{12}$ $>1 \times 10^{14}$ 14,8	0,7 1,0 0,6 0,5 3,4 0,010 $>1 \times 10^{12}$ $>1 \times 10^{14}$ 17,2	1,0 0,6 0,4 0,8 6,5 0,085 $8,2 \times 10^9$ $3,7 \times 10^9$ 12,0	0,7 — 0,4 0,8 4,7 0,017 $>1 \times 10^{12}$ $1,1 \times 10^{12}$ 18,5
88а. Материал прес- совочный ГСП-32*	σ_f a_n ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	118,0 53,0 (54,0) 4,8 0,023 $5,6 \times 10^{11}$ $1,0 \times 10^{14}$ Горчично- го цвета	1,0 1,0 4,4 0,012 $1,0 \times 10^{12}$ $1,0 \times 10^{14}$ Светло- коричневый	0,8 0,9 4,3 0,011 $1,0 \times 10^{12}$ $1,0 \times 10^{14}$ Темно- коричневый	0,7 0,9 5,8 0,047 $1,3 \times 10^{10}$ $9,6 \times 10^9$ Светло- красный	— — — — — — —
89. Материал прес- совочный АГ-4В по ГОСТ 20437—75	σ_f a_n σ_{cp} ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s	147,1 (1500) 66,9 (68,0) 159,9 (1630) 6,2 0,020 5,2 0,016 $1,1 \times 10^{12}$ $1,1 \times 10^{13}$	1,6 0,8 — 4,8 0,010 4,8 0,010 $5,8 \times 10^{13}$ $3,0 \times 10^{15}$	1,6 1,1 — 4,7 0,009 4,7 0,008 $8,2 \times 10^{13}$ $5,1 \times 10^{15}$	1,5 1,1 1,0 6,6 0,070 6,0 0,020 $1,5 \times 10^{11}$ $3,8 \times 10^{13}$	1,7 1,1 1,3 4,5 0,009 4,5 0,009 $4,0 \times 10^{13}$ $6,0 \times 10^{14}$
90. Масса прессо- вочная карбамидо- и меламиноформальде- гидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359—80	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	67,7 (690) 4,9 (5,0) 8,6 0,05 8,1 0,02 $3,4 \times 10^9$ Серый, глянцевый	1,0 1,0 7,7 0,02 7,0 0,014 $8,6 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,0 1,0 7,2 0,02 7,0 0,014 $1,4 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,8 1,0 10,5 0,07 10,0 0,02 $8,7 \times 10^8$ Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,02 7,0 0,014 $3,9 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
91. Фенопласт Э5—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	135,3 (1380) 10,4 (10,6) 7,5 0,01 7,4 0,007 $1,7 \times 10^{10}$ $3,6 \times 10^{15}$ Темно- зеленый	0,9 0,9 7,8 0,01 6,7 0,008 $1,8 \times 10^9$ $4,0 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 0,8 7,7 0,004 7,7 0,008 — $1,3 \times 10^{12}$ Коричневый	0,7 0,6 8,2 0,03 7,4 0,010 $1,8 \times 10^9$ $1,5 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	0,9 0,9 4,8 0,012 4,7 0,007 $1,6 \times 10^{10}$ $6,3 \times 10^{14}$ Коричневый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
92. Фенопласт Э4—100—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	107,9(1100) 6,7(6,8) 7,0 0,013 6,7 0,028 $6,2 \times 10^{10}$ $5,4 \times 10^{15}$ Коричневый	0,7 0,8 6,5 0,011 5,3 0,005 $6,4 \times 10^{10}$ $1,3 \times 10^{16}$ Нет изменений	0,8 0,8 6,0 0,005 6,4 0,006 $1,5 \times 10^{11}$ $1,2 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,9 0,7 6,7 0,034 6,9 0,009 $1,3 \times 10^{10}$ $1,3 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,9 1,0 6,8 0,010 — — $2,5 \times 10^{10}$ $1,7 \times 10^{15}$ Нет изменений

Примечание. Продолжительность воздействия:
температуры 55 °C;

- по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 2 мес;
- по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес.
- по п. 88 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
- температуры 85 °C;
- по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 3 мес;
- по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
- по п. 1 таблицы при определении изменения показателей электрических свойств — 3 мес;
- по пп. 2, 31 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
- по пп. 12, 13 таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств — 3 мес. электрических свойств — 2 мес;
- по п. 73 таблицы при определении изменения разрушающего напряжения при растяжении — 3 мес, остальных показателей — 4 мес;
- по п. 88 таблицы при определении изменения разрушающего напряжения при изгибе — 2 мес;
- относительной влажности 95±3 % при 40 °C:
- по п. 77 таблицы при определении изменения показателей электрических свойств — 4,5 мес;
- по п. 88 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
- светового облучения при 55 °C:
- по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 3 мес;
- по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
- по пп. 3, 4, 13, 15, 17, 18, 19, таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 2 мес;
- по пп. 2, 5, 6, 8, 9, 10, 14, 16, 23, 25, 26, 32 таблицы — 3 мес;
- по пп. 1, 7 таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств — 3 мес, электрических свойств — 1 мес;
- по п. 66 таблицы при определении изменения относительного удлинения при разрыве — 5 мес.
- (Измененная редакция, Изм. № 1).

**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЯ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ЛАБОРАТОРНЫХ УСЛОВИЯХ ПРИ
ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ от 1 до 90 сут**

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Вид испытания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств,					
				Продолжительность испытания, сут					
				1	5	15	30	60	90
1. Полиамид лите- вой 610 по ГОСТ 10589—73	σ_{pp}	57,4(585)	I II	1,1 1,0	1,1 0,7	1,1 —	1,1 0,5	— —	— —
	a_n	95,1(97)	I II	1,2 1,1	1,2 1,2	1,2 —	1,25 2,8	— —	— —
	σ_f	74,5(790)	I II	1,1 1,1	— 1,1	1,3 —	1,3 1,1	— —	— —
	ϵ_{pp}	212	I II	0,6 0,15	0,6 0,01	— —	0,4 0,01	— —	— —
2. Полиамид напол- ненный ПА-610—1—101*	σ_{pp}	56,7(578)	I II	0,8 0,7	0,8 0,7	0,7 —	— 0,7	— —	— —
	a_n	114,7(117)	I II	0,2 0,1	— 0,1	0,2 —	— 0,1	— —	— —
	σ_f	83,6(852)	I II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 —	1,1 1,1	— —	— —
3. Полиамид напол- ненный ПА-610—1—103*	σ_{pp}	68,6(699)	III II	— —	1,35 1,2	1,35 0,8	0,7 0,8	0,7 0,7	0,5 0,6
	ϵ_{pp}	16,0	III II	— —	0,6 0,6	0,3 —	0,1 0,7	0,1 0,5	0,1 0,1
4. Полиамид на- полненный ПА-610—1—108*	σ_{pp}	97,2(991)	III II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,0	1,0 —
	a_n	31,4(32,0)	III II	0,85 0,9	0,9 0,9	0,8 0,6	0,8 0,5	0,4 0,5	0,4 —
	σ_f	152,8(1558)	III II	1,3 1,1	1,2 1,1	1,2 1,1	1,2 —	1,2 1,1	1,0 —
	ϵ_{pp}	3,6	III II	2,1 2,1	2,1 2,1	2,0 2,1	2,0 1,9	2,0 1,8	1,1 —
5. Полиамид 6—110*	σ_{pp}	74,7(762)	I II	1,1 0,9	1,1 0,9	0,08 —	— 0,9	— —	— —
	a_n	141,2(144)	I II	1,1 0,9	1,1 1,0	1,1 —	— 1,0	— —	— —

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Вид испытания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств					
				Продолжительность испытания, сут					
				1	5	15	30	60	90
Капрон кордный Б*	σ_f	106,9(1090)	I II	1,2 1,0	1,1 1,1	1,0 —	— 1,1	— —	— —
	ε_{pp}	80,0	I II	1,6 2,5	— 1,5	0,9 —	— —	— —	— —
6. Соплимер по- лиамида АК-93/7 по ГОСТ 19459—74	σ_{pp}	78,7(802)	I II	1,0 1,0	1,0 1,0	1,0 —	— 1,0	— —	— —
	a_n	150,0(153)	I	0,2	0,2	—	—	—	—
	σ_f	107,1(1092)	I II	1,1 1,0	1,1 1,0	1,1 —	1,1 1,0	— —	— —
	ε_{pp}	75,0	II	—	0,05	—	0,05	—	—

Примечание. Испытания, обозначенные I, проведены при 70 °С; II — при световом облучении при 55 °С; III — при 85 °С.

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЙ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ПРИРОДНЫХ УСЛОВИЯХ

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемые показатели	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний		
			Продолжительность испытания, месяцы												
			1	2	3	6	12	24	36	48	60				
1. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	σ _{pp} ε _{pp} ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	13,7 640 2,3 0,0005 2,4 0,0002 Кремовый, глянец	—	—	1,0 0,7 2,3 0,0004 2,2 0,0015 Нет изменений	1,0 0,7 2,3 0,0004 2,2 0,0020 Нет изменений	1,0 0,7 2,3 0,0006 2,2 0,0020 Потеря глянца	0,9 0,7 2,3 0,0006 2,2 0,0020 Потеря глянца	0,9 0,7 2,3 0,0010 2,2 0,0020 Потеря глянца	0,9 0,7 2,2 0,0016 2,3 0,0052 Потеря глянца	0,9 0,6 2,3 0,0025 2,3 0,0056 Потеря глянца	60	Багуми		
			—	—	1,0 0,7 2,8 0,0050 0,004 Нет изменений	1,0 0,6 2,8 0,0040 0,005 Нет изменений	0,8 0,6 2,8 0,0040 0,007 Нет изменений	0,8 0,5 2,9 0,0040 0,005 Нет изменений	0,8 0,10 2,9 0,0040 0,008 Нет изменений	0,8 0,07 2,9 0,0032 0,012 Трещины	0,7 0,06 2,9 0,0030 0,010 Трещины	Ташкент			
			—	—	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 3,1×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	1,0 1,0 2,3 0,0005 2,2 0,0010 4,7×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0005 2,2 0,0014 3,0×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	0,8 0,8 2,4 0,0003 2,2 0,0014 1,2×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	0,8 0,7 2,5 0,0003 2,2 0,0013 — Нет изменений	0,8 0,4 2,5 0,0003 2,1 0,0010 — Нет изменений	0,7 0,4 2,5 0,0003 2,3 0,0018 — Нет изменений			Багуми	
			—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —				Ташкент
			—	—	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 3,7×10 ⁻¹⁴ Черный, глянец	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 3,7×10 ⁻¹⁴ Черный, глянец	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 3,7×10 ⁻¹⁴ Черный, глянец	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 3,7×10 ⁻¹⁴ Черный, глянец	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 3,7×10 ⁻¹⁴ Черный, глянец	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 3,7×10 ⁻¹⁴ Черный, глянец	11,7 562 2,3 0,0004 2,4 0,0017 3,7×10 ⁻¹⁴ Черный, глянец				
—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —	Ташкент						
—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —		Ташкент					
—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —			Ташкент				
—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —				Ташкент			
—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —					Ташкент		
—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —	Ташкент						
—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —		Ташкент					
—	—	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0004 2,4 0,0017 Нет изменений	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0017 Нет изменений	0,8 0,4 2,3 0,0006 2,7 0,0040 Нет изменений	0,7 0,3 2,2 0,0006 — — Трещины	— — — — — — —	— — — — — — —			Ташкент				

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний	
			Продолжительность испытания, месяцы											
			1	2	3	6	12	24	36	48	60			
19. Сополимер стирола с акрилонитрилом САН-А*	a_n	26,8 (27,3)	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,6	0,2	0,07	0,07	0,07	0,07	Батуми
	ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	3,0 0,006 3,1 0,005 $6,8 \times 10^{13}$ Дымчатый, прозрачный	3,0 0,005 3,2 0,006 $2,9 \times 10^{14}$ Нет изменений	3,2 0,005 3,2 0,006 $3,7 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	3,3 0,005 3,3 0,008 $5,0 \times 10^{13}$ Выгорание окраски, желтый оттенок	2,9 0,005 2,6 0,006 $2,9 \times 10^{13}$ Выгорание окраски, желтый оттенок	2,9 0,005 2,7 0,006 — Выгорание окраски	2,8 0,005 2,8 0,007 — Выгорание окраски	2,8 0,005 2,8 0,006 — Выгорание окраски	2,8 0,005 2,8 0,006 — Выгорание окраски	2,8 0,005 2,8 0,006 — Выгорание окраски	2,8 0,005 2,8 0,006 — Выгорание окраски	2,8 0,005 2,8 0,006 — Выгорание окраски	
20. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76	σ_f a_n	137,3 26,8 (27,3)	1,0 0,6	1,0 0,6	0,9 0,6	0,9 0,6	0,8 0,5	0,2 0,3	0,15 0,2	0,09 0,06	0,09 0,06	0,09 0,06	0,09 0,06	Ташкент
	$tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	0,006 3,1 0,005 Дымчатый, прозрачный	0,007 3,2 0,010 Нет изменений	0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,008 3,3 0,010 Нет изменений	0,004 3,2 0,010 Разрушение поверхности	0,004 2,6 0,018 Разрушение поверхности	0,004 2,6 0,018 Разрушение поверхности	0,004 2,6 0,018 Разрушение поверхности	
20. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76	a_n	28,0 (28,5)	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,6	0,6	0,5	0,5	0,5	0,5	Батуми
	ϵ $tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ ρ_v Внешний вид	3,3 0,02 3,3 0,014 $3,7 \times 10^{14}$ Желтый, прозрачный	3,4 0,02 3,3 0,015 $6,5 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	3,4 0,02 3,3 0,015 $7,8 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	3,5 0,02 3,1 0,015 $9,0 \times 10^{13}$ Выцветание окраски	3,5 0,02 2,8 0,020 $4,4 \times 10^{14}$ Выцветание окраски	3,2 0,02 2,8 0,021 $1,7 \times 10^{14}$ Обесцвечивание окраски	3,2 0,02 2,8 0,020 $1,7 \times 10^{14}$ Обесцвечивание окраски	3,2 0,02 2,8 0,020 $2,9 \times 10^{13}$ Обесцвечивание окраски	3,2 0,02 2,8 0,020 $2,9 \times 10^{13}$ Обесцвечивание окраски	3,1 0,02 2,6 0,012 Обесцвечивание окраски	3,1 0,02 2,6 0,012 Обесцвечивание окраски	3,1 0,02 2,6 0,012 Обесцвечивание окраски	
20. Сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76	σ_f a_n	127,5 28,0 (28,5)	1,0 0,7	1,0 0,6	1,0 0,6	1,0 0,6	1,0 0,4	1,0 0,4	0,7 0,4	0,5 0,3	0,5 0,3	0,5 0,3	0,5 0,3	Ташкент
	$tg\delta$ ϵ' $tg\delta'$ Внешний вид	0,02 3,3 0,014 Желтый, прозрачный	0,02 3,3 0,020 Нет изменений	0,02 3,3 0,020 Нет изменений	0,02 3,2 0,015 Нет изменений	0,02 3,2 0,020 Выцветание окраски	0,02 3,2 0,020 Выцветание окраски	0,02 3,2 0,020 Выцветание окраски	0,02 3,2 0,020 Выцветание окраски	0,02 3,1 0,025 Обесцвечивание окраски	0,02 2,6 0,012 Обесцвечивание окраски	0,02 2,6 0,012 Обесцвечивание окраски	0,02 2,4 0,014 Обесцвечивание окраски	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемые показатели	Исходные значения показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведённого испытания
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
28. Фторопласт-3А по ГОСТ 13744—76	σ _{рр} ε _{рр} tgδ ε' tgδ' Внешний вид	37,3 80,0 4,1 0,02 4,0 0,007 Коричневый	—	—	1,0 1,0 4,3 0,02 3,8 0,007 Осветление окраски	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,007 Осветление окраски	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,008 Белый	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,008 Белый	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,009 Белый	1,0 1,0 2,6 0,02 2,6 0,010 Белый	0,7 0,6 2,6 0,02 2,6 0,010 Белый	Батуми	
			—	—	1,0 0,9 0,02 3,8 — — Осветление окраски	1,0 0,9 0,02 3,6 0,010 Белый	0,8 0,8 0,02 3,6 0,010 Белый	0,8 0,8 0,02 3,6 0,010 Белый	0,7 0,8 0,02 3,4 0,010 Белый	0,7 0,6 0,02 3,3 0,012 Белый	0,7 0,6 0,02 3,3 0,012 Белый	Ташкент	
29. Фторопласт-3М* марки А	σ _{рр} ε _{рр} Внешний вид	44,1 95,0 Желтый	—	—	0,9 0,7 Осветление окраски	0,8 0,7 Осветление окраски	0,5 0,5 Осветление окраски	0,2 0,5 Осветление окраски	0,2 0,5 Осветление окраски	0,2 0,5 Осветление окраски	Батуми		
			—	—	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Бесцветный	1,0 1,0 Бесцветный	1,0 1,0 Бесцветный	1,0 1,0 Бесцветный	0,7 1,0 Бесцветный	0,7 1,0 Бесцветный	Батуми	
30. Фторопласт-3М* марки Б	σ _{рр} ε _{рр} Внешний вид	33,3 70,0 Желтый	—	—	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	Батуми	
			—	—	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	Батуми	
31. Фторопласт-4МБ*	σ _{рр} ε _{рр} Внешний вид	28,4 340 Коричневый	—	—	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	Батуми	
			—	—	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	1,0 1,0 Осветление окраски	Батуми	
32. Фторопласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007—80	σ _{рр} ε _{рр} ε ε' tgδ' Внешний вид	25,5 400 2,0 0,0004 1,9 0,0002 Белый	—	—	1,0 1,0 2,1 0,0004 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,1 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,1 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,1 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0002 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0002 2,0 0,0040 Нет изменений	Батуми	
			—	—	1,0 1,0 2,1 0,0004 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,1 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,1 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0001 2,1 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,1 0,0002 2,0 0,0020 Нет изменений	1,0 1,0 2,0 0,0002 2,0 0,0040 Нет изменений	Батуми	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Продолжительность испытания, месяцы							Пункт про-вещения №-Пытания			
			Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										
			1	2	3	6	12	24	36		48	60	
64. Масса прессовочная фенольная Э3—340—65 по ГОСТ 5689—79	σ_t	78,5	—	1,0	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	a_n	5,4(5,5)	—	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,6	0,6	
	ϵ	7,7	—	7,7	7,4	5,2	5,2	5,2	5,2	4,7	4,7	4,6	
	$\text{tg}\delta$	0,009	—	0,009	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	
	ϵ'	7,6	—	7,2	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,3	4,3	4,3	
$\text{tg}\delta'$	$1,6 \times 10^{12}$	—	0,009	0,009	0,009	0,009	0,008	0,008	0,010	0,010	0,010	0,010	
ρ_v	Зеленый	—	—	$6,1 \times 10^{12}$	Потеря глянца	Потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности
65. Масса прессовочная фенольная Э4—100—30 по ГОСТ 5689—79	σ_t	107,9	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	Батуми
	a_n	6,7(6,8)	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	
	ϵ	7,0	—	7,0	7,0	7,0	7,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	
	$\text{tg}\delta$	0,013	—	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	
	ϵ'	6,7	—	6,7	6,7	6,7	6,7	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	
$\text{tg}\delta'$	0,028	—	0,030	0,030	0,030	0,030	0,050	0,050	0,050	0,050	0,050	0,050	
ρ_v	$6,2 \times 10^{10}$	—	$5,0 \times 10^{10}$	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки
66. Масса прессовочная фенольная Э5—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_t	107,9	—	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	Ташкент
	a_n	6,7(6,8)	—	0,8	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	
	HK	427	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,7	0,7	0,7	
	ϵ'	6,7	—	4,5	4,5	4,5	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	
	$\text{tg}\delta'$	0,013	—	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	
ρ_v	$6,2 \times 10^{10}$	—	$8,7 \times 10^{10}$	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки	Мелкие лунки	
66. Масса прессовочная фенольная Э5—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_t	135,3	—	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	Батуми
	a_n	10,4(10,6)	—	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,6	
	ϵ	7,5	—	7,7	7,6	4,8	4,7	4,7	4,7	4,5	4,5	4,8	
	$\text{tg}\delta$	0,01	—	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	
	ϵ'	7,4	—	6,8	6,7	4,6	4,7	4,7	4,8	4,2	4,2	4,4	
$\text{tg}\delta'$	0,007	—	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,007	0,007	0,005		
ρ_v	$1,7 \times 10^{10}$	—	$8,7 \times 10^9$	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	
66. Масса прессовочная фенольная Э5—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_t	135,3	—	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	Батуми
	a_n	10,4(10,6)	—	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,6	
	ϵ	7,5	—	7,7	7,6	4,8	4,7	4,7	4,7	4,5	4,5	4,8	
	$\text{tg}\delta$	0,01	—	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	
	ϵ'	7,4	—	6,8	6,7	4,6	4,7	4,7	4,8	4,2	4,2	4,4	
$\text{tg}\delta'$	0,007	—	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,007	0,007	0,005		
ρ_v	$1,7 \times 10^{10}$	—	$8,7 \times 10^9$	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	Разрушение поверхности	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида							Пункт проведения испытаний			
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36		48	60	
66. Масса прессовочная фольговая Э5—101—30 по ГОСТ 5689—79	tgδ ε' tgδ' ρ _в E _{пр} Внешний вид	0,01 7,4 0,007 1,7×10 ¹⁰ 50,0 Темно-зеленый	—	—	0,02 5,0 0,012 5,3×10 ¹¹ 12,2 Нет изменений	0,02 5,0 0,012 2,9×10 ¹¹ 12,0 Потемнение окраски	0,02 5,0 0,012 3,2×10 ¹¹ 12,0 Коричневый	0,02 4,9 0,012 3,3×10 ¹¹ 12,2 Коричневый	0,02 4,6 0,012 2,9×10 ¹¹ — Коричневый	0,02 4,9 0,012 1,9×10 ¹¹ — Коричневый	Ташкент		
			—	—	1,0 1,0 7,0 0,07 7,0 0,02 2,3×10 ¹⁰ Потеря глянца	1,0 1,0 7,0 0,08 5,8 0,02 1,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	1,0 1,0 7,0 0,09 5,6 0,02 8,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	0,9 1,0 7,0 0,10 4,7 0,02 4,7×10 ⁹ Потеря глянца	0,8 0,9 7,0 0,10 4,9 0,02 7,8×10 ⁸ Разрушение поверхности	0,7 0,9 6,7 0,12 5,2 0,02 8,0×10 ⁸ —	Батуми		
			1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 0,9 0,9 Нет изменений	0,9 0,9 1,0 Нет изменений	0,9 0,9 1,0 Нет изменений	0,8 0,9 0,9 Разрушение поверхности	0,9 0,9 0,9 Разрушение поверхности	0,9 0,9 0,9 Разрушение поверхности	Ташкент	
68. Масса прессовочная фольговая Э8—361—63 по ГОСТ 5689—79	σ _f a _n ε tgδ ε' tgδ' ρ _в Внешний вид	58,8 5,3(5,4) 5,5 0,02 4,8 0,02 1,2×10 ¹² Темно-зеленый	1,0 1,0 0,03 5,2 0,02 3,8×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 1,0 0,03 5,2 0,02 2,6×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 1,0 0,03 5,2 0,02 5,2×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 0,9 5,5 0,03 5,0 0,02 3,2×10 ¹¹ Осветление окраски	0,9 0,9 5,5 0,03 5,0 0,02 4,3×10 ¹¹ Осветление окраски	0,9 0,9 5,5 0,03 5,0 0,02 1,5×10 ¹¹ Разрушение поверхности	0,7 0,8 5,5 0,04 5,0 0,02 — Разрушение поверхности	0,8 0,8 5,5 0,04 5,0 0,02 — Разрушение поверхности	Батуми		
			1,0 1,0 5,0 0,02 5,0 0,02 6,6×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 8,0×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 8,0×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 6,6×10 ¹¹ Коричневый оттенок	0,9 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 4,1×10 ¹¹ Коричневый оттенок	0,9 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 3,9×10 ¹¹ Коричневый оттенок	0,9 0,9 5,0 0,02 5,5 0,02 4,3×10 ¹⁰ Коричневый	0,9 0,9 5,0 0,02 5,5 0,02 — Коричневый	0,8 0,8 5,0 0,02 5,5 0,02 — Коричневый	0,8 0,8 5,0 0,02 5,5 0,02 — Коричневый	Ташкент
			1,0 1,0 5,0 0,02 5,0 0,02 6,6×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 8,0×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 8,0×10 ¹¹ Осветление окраски	1,0 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 6,6×10 ¹¹ Коричневый оттенок	0,9 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 4,1×10 ¹¹ Коричневый оттенок	0,9 1,0 5,0 0,02 5,5 0,02 3,9×10 ¹¹ Коричневый оттенок	0,9 0,9 5,0 0,02 5,5 0,02 4,3×10 ¹⁰ Коричневый	0,9 0,9 5,0 0,02 5,5 0,02 — Коричневый	0,8 0,8 5,0 0,02 5,5 0,02 — Коричневый	0,8 0,8 5,0 0,02 5,5 0,02 — Коричневый	Ташкент

Продолжение

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Классификация	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида							Пункт проведения испытаний				
			Продолжительность испытаний, месяцы											
			1	2	3	6	12	24	36		48	60		
73. Масса прессовочная фенольная ВХ4—080—34 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	41,2 10,8 (11,0) 13,0 0,07 10,0 $6,0 \times 10^{11}$ Черный глянцевый	—	—	1,0 0,9 11,0 0,10 7,1 0,08 $7,6 \times 10^{11}$ Потеря глянца	1,0 0,9 10,8 0,08 7,2 0,09 $9,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 0,9 10,8 0,08 7,2 0,09 $1,0 \times 10^{11}$ Шероховатость поверхности	0,9 0,9 10,8 0,08 7,1 0,10 $1,5 \times 10^{10}$ Разрушение поверхности	0,9 0,9 10,8 0,08 7,0 0,10 $2,4 \times 10^{10}$ Разрушение поверхности	0,9 0,9 10,8 0,08 6,4 0,10 $2,4 \times 10^{10}$ Разрушение поверхности	Батуми			
			—	—	1,0 0,8 0,07 6,5 0,10 $4,3 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,0 0,7 0,07 6,8 0,12 $3,2 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,07 6,8 0,12 $3,8 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,07 6,8 0,12 $3,2 \times 10^{12}$ Потеря глянца	0,8 0,5 0,07 6,8 0,12 $2,3 \times 10^{12}$ Потеря глянца	0,7 0,4 0,07 6,8 0,12 $3,5 \times 10^{12}$ Потеря глянца	0,7 0,4 0,07 6,8 0,12 $3,5 \times 10^{12}$ Потеря глянца	Ташкент		
			—	—	0,9 0,8 5,9 0,07 5,0 0,03 $8,2 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,8 6,0 0,09 5,0 0,03 $7,8 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,7 0,7 — — 5,0 0,04 $3,1 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,7 0,7 — — 5,0 0,04 $1,6 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,6 0,7 — — 5,0 0,04 $4,3 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	Батуми	
74. Масса прессовочная фенольная ВХ5—010—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	73,5 7,8(8,0) 5,2 0,03 4,5 0,02 $6,8 \times 10^{10}$ Черный глянцевый	1,0	1,0	1,0 0,9 5,1 0,04 5,2 0,03 $4,0 \times 10^{10}$ Нет изменений	0,9 0,9 5,1 0,04 5,2 0,03 $4,2 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,8 6,0 0,09 5,0 0,03 $9,0 \times 10^9$ Потеря глянца	0,9 0,9 5,2 0,05 5,4 0,03 $1,0 \times 10^9$ Потеря глянца	0,8 0,8 5,3 0,05 5,5 0,03 $2,0 \times 10^9$ Осветление окраски	0,8 0,8 5,4 0,05 5,6 0,04 $2,0 \times 10^9$ Осветление окраски	0,7 0,6 5,4 0,04 4,7 0,019 $1,7 \times 10^9$ Осветление окраски	0,7 0,6 5,4 0,04 4,5 0,008 $2,0 \times 10^{11}$ Осветление окраски	0,7 0,6 5,4 0,04 4,5 0,008 $2,0 \times 10^{11}$ Осветление окраски	Ташкент
			—	—	1,0 1,0 5,2 0,03 5,0 0,03 $2,5 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,0 1,0 5,1 0,04 5,2 0,03 $4,0 \times 10^{10}$ Нет изменений	0,9 0,9 5,1 0,04 5,2 0,03 $9,0 \times 10^9$ Потеря глянца	0,9 0,9 5,1 0,04 5,2 0,03 $4,2 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,8 6,0 0,09 5,0 0,03 $7,8 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,7 0,7 — — 5,0 0,04 $3,1 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,6 0,7 — — 5,0 0,04 $4,3 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	Батуми
			—	—	0,9 0,9 5,8 0,07 4,9 0,03 $1,8 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,8 5,9 0,07 4,8 0,03 $3,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,7 0,7 — — 5,0 0,04 $3,1 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,7 0,7 — — 5,0 0,04 $1,6 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,6 0,7 — — 5,0 0,04 $4,3 \times 10^9$ Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	0,6 0,6 — — 5,0 0,03 — Разрушение поверхности	Батуми

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемые показатели	Исходные значения показателей	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт про-вещения Пытания			
			Продолжительность испытания, месяца													
			1	2	3	6	12	24	36	48	60					
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6—342—70 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	80,0 6,8(7,0) 4,8 0,01 4,5 0,02 $1,8 \times 10^{12}$ Светло-коричневый	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	Разрушение поверхности	Батуми
			1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	Разрушение поверхности			
			4,9	4,9	4,9	5,0	5,3	5,4	5,4	5,4	5,4	5,5				
76. Масса прессовочная фенольная Ж1—010—40 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	49,0 3,6(3,7) 5,1 0,04 $1,7 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,7	0,7	Разрушение поверхности	Ташкент	
			1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	Разрушение поверхности				
			5,6	5,7	5,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8		4,8			
76. Масса прессовочная фенольная Ж1—010—40 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	49,0 3,6(3,7) 5,1 0,04 $1,7 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,7	0,7	Разрушение поверхности	Батуми	
			1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	Разрушение поверхности				
			5,6	5,7	5,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8		4,8			
76. Масса прессовочная фенольная Ж1—010—40 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	49,0 3,6(3,7) 5,1 0,04 $1,7 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,7	0,7	Разрушение поверхности	Ташкент	
			1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	Разрушение поверхности				
			5,6	5,7	5,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8		4,8			

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проведения испытаний			
			Продолжительность испытаний, месяцы													
			1	2	3	6	12	24	36	48	60					
77. Масса прессовочная фенольная Ж2—010—60 по ГОСТ 5689—79	σ_f	78,5	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	Багуми
	a_n	5,6(5,7)	0,9	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,5	
	ε	5,7	6,2	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	Ташкент
	$tg\delta'$	0,05	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	
	ρ_v	$2,4 \times 10^{10}$	$4,7 \times 10^9$	$3,5 \times 10^9$	$3,9 \times 10^9$	$7,0 \times 10^9$	$1,4 \times 10^{10}$	$1,1 \times 10^9$	$7,0 \times 10^9$	$3,0 \times 10^{10}$	$3,2 \times 10^{10}$	$3,2 \times 10^{10}$	$1,3 \times 10^{10}$	$1,3 \times 10^{10}$	$4,3 \times 10^{10}$	Ташкент
	Внешний вид	Черный глянец	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Осветление окраски	
78. Масса прессовочная фенольная Ж3—010—62 по ГОСТ 5689—79	σ_f	70,0	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	Багуми	
	a_n	3,7(3,8)	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		Ташкент
	ε	6,0	6,5	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	Ташкент	
	$tg\delta$	0,07	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08		Ташкент
	ρ_v	$1,4 \times 10^{11}$	$9,3 \times 10^{10}$	$6,2 \times 10^{10}$	$6,8 \times 10^{10}$	$2,1 \times 10^{10}$	$1,4 \times 10^{10}$	$5,3 \times 10^9$	$2,1 \times 10^{10}$	$1,4 \times 10^{10}$	$5,3 \times 10^9$	$5,3 \times 10^9$	$1,6 \times 10^{11}$	$1,6 \times 10^{11}$	Ташкент	
	Внешний вид	Черный глянец	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений		Ташкент
	σ_f	70,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	Ташкент	
	a_n	3,7(3,8)	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		Ташкент
	ε	6,0	5,8	5,8	5,6	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8	Ташкент	
	$tg\delta$	0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09		Ташкент
	ρ_v	$1,4 \times 10^{11}$	$5,4$	$5,4$	$9,7 \times 10^{10}$	$3,9 \times 10^{10}$	$1,5 \times 10^{10}$	$3,0 \times 10^{11}$	$3,9 \times 10^{10}$	$1,5 \times 10^{10}$	$3,0 \times 10^{11}$	$3,0 \times 10^{11}$	$1,6 \times 10^{11}$	$1,6 \times 10^{11}$	Ташкент	
	Внешний вид	Черный глянец	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений		Ташкент

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт пробы			
			Продолжительность испытания, месяцы													
			1	2	3	6	12	24	36	48	60					
82. Материал прессовочный фрикционный Ф2—301—41*	σ_f a_n Внешний вид	171,6 31,4 (32,0) Коричневый	—	—	0,8 1,0	0,8 1,0	Небольшая шелуховатость поверхности	0,8 1,0	—	0,8 1,0	0,8 1,0	—	—	—	Батуми	
			—	—	0,8 1,0	0,8 1,0	Потеря глянца	0,8 1,0	Потеря глянца	0,8 1,0	Отслоение наполнителя	—	—	—	Ташкент	
83. Масса прессовочная фенольная У4—080—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ε' ε'' ρ_v Внешний вид	54,4 8,8(9,0) 5,6 0,08 $9,4 \times 10^9$ Черный глянец	1,0	0,9	0,9 1,0 6,6 0,08	0,9 0,9 6,6 0,09	Потеря глянца	0,9 0,9 6,6 0,09	—	0,8 0,8 6,6 0,08	0,8 0,8 6,6 0,08	—	0,8 0,8 6,6 0,07	—	0,7 0,8 6,0 0,05	Батуми
			$2,7 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,09	Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08	Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08	—	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 0,08	—
84. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	σ_f a_n ε ε' ε'' ρ_v Внешний вид	78,5 4,9(5,0) 4,0 0,002 4,6 0,006 Зеленый глянец	—	—	0,9 1,0 4,9 4,5 0,006	0,8 0,9 4,9 4,8 0,007	Потеря глянца	0,8 0,9 4,9 4,8 0,007	—	0,8 0,8 5,3 0,004 4,5 0,008	0,8 0,8 5,3 0,004 4,5 0,008	—	—	—	—	Батуми
			—	—	0,9 1,0 4,9 4,5 0,006	0,8 0,9 4,9 4,8 0,007	Потеря глянца	0,8 0,9 4,9 4,8 0,007	Потеря глянца	0,8 0,9 4,9 4,8 0,007	Потеря глянца	0,8 0,9 4,9 4,8 0,007	—	—	—	—

Изменение № 2 ГОСТ 9.703—79 Единая система защиты от коррозии и старения. Пластмассы для изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с тропическим климатом. Общие требования к выбору и методы испытаний

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.06.90 № 1515

Дата введения 01.01.91

Пункт 2.1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Испытательная камера или аппарат искусственной погоды (АИП) в соответствии с требованиями ГОСТ 9.708—83, обеспечивающие:».

Приложение 1. Графа «Наименование показателя». Пункты 8, 9 изложить в новой редакции: «8. Изгибающее напряжение в момент разрушения, МПа

9. Изгибающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа».

Приложение 3. Графа «Марка». Пункт 9. Заменить марки: ПСМД, ПСМ на ПСМ-111, ПСМ-115, ПСМ-118, ПСМ-151; пункт 13. Заменить марку: МСН-П на МСН-Л; пункт 14а. Исключить марку: УПС-080ЭЭ*, после марки УПМ-070ЭЭ дополнить знаком *; пункт 43. Обозначение марок изложить в новой редакции: ПА610-Л-ДМ, ПА610-Л-Г10, ПА610-Л-Г20, ПА610-Л-Т40, ПА610-Л-СВ30*;

Графа «Номер стандарта». Пункты 3, 4, 4а, 7а. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункт 9 дополнить ссылкой: ГОСТ 20282—86; пункт 10. Исключить ссылку: ГОСТ 20282—74; пункт 13 дополнить ссылкой: ГОСТ 12271—76. Пункт 14. Исключить ссылку на ГОСТ 12271—76; пункт 26. Заменить ссылку: ГОСТ 13744—76 на ГОСТ 13744—87; пункт 42. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 45. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87; пункты 24, 24а, 40, 40в, 46 исключить;

пункты 54, 54а, 54б изложить в новой редакции (см. с. 256).

Приложение 4. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта». Пункты 12—19, 19а, 19б. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункты 23—26. Заменить ссылку: ГОСТ 20282—74 на ГОСТ 20282—86; пункт 54. Заменить ссылку: ГОСТ 13744—76 на ГОСТ 13744—87; пункты 74, 74в, 75—77, 77а, 79, 79а, 79в, 81в. Заменить слова: «по ГОСТ 5689—79» на знак *; пункт 81е. Заменить знак * на «по ГОСТ 5689—79».

Пункты 52, 52а, 70, 70в, 81г, 81д, 82 исключить.

(Продолжение см. с. 256)

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.019—75, метод А, балл
54. Массы прессовочные фенольные	Ж2—010—60	ГОСТ 5689—79	3
	Ж3—010—62		2
	Э9—342—75		4
	Э10—342—63		4
	Вх5—010—73		4
	У1—301—07		4
	У4—080—02		4
	Сп1—342—02		3
	Сп3—342—02		4
	Ж7—010—83		4
	Ж1—010—40		2
	Э1—340—02		4
	Э3—340—61		2
	Э3—340—65		2
Э4—100—30	4		
54а. Массы прессовочные фенольные	Э5—101—30	3	
	Э6—014—30	3	
	Э8—361—63	4	
	Вх3—090—14	3	
	Вх4—080—34	3	
	Вх6—342—70	4	
	Сп2—342—02	4	
	028—210—02*	4	
	Ж9—010—60*	4	
	3		
54б. Фенопласт литьевой			

Приложение 5. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта».
Пункт 1. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 2. Заменить марку: ПА-610—1—101* на ПА610-Л-ДМ*; пункт 3. Заменить марку: ПА-610—1—103* на ПА610-Л-Г10*; пункт 4. Заменить марку: ПА-610—1—108* на ПА610-Л-СВ30*; пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87;

пункт 5 исключить.

Приложение 6. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта».
Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункты 14—17. Заменить ссылку: ГОСТ 20282—74 на ГОСТ 20282—86; пункт 28 изложить в но-

вой редакции «Фторопласт-3 марки А по ГОСТ 13744—87»; пункт 43. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 44. Заменить марку: ПА 610—1—106* на ПА610-Л-Т20*; пункт 45. Заменить марку: ПА 610—1—107* на ПА61С-Л-Т40*; пункт 46. Заменить марку: ПА610—1—101* на ПА610-Л-ДН*; пункт 47. Заменить марку: ПА 610—1—103* на ПА610-Л-Г10⁴; пункт 48. Заменить марку: ПА 610—1—108* на ПА610-Л-СВ30*» пункт 49. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87; пункты 59, 60, 62, 63—68, 72, 73, 75, 76. Заменить ссылку: по ГОСТ 5689—79 на знак *. Пункт 79. Заменить знак * на «по ГОСТ 5689—79»; пункты 27, 42, 51 исключить.

(ИУС № 9 1990 г.)

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандсела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-2} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$