



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**МАТЕРИАЛЫ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ  
ЖЕСТКИЕ СЛЮДЯНЫЕ  
ДЛЯ НАГРЕВАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 28579.3-90  
(МЭК 371-3-3-83)**

**Издание официальное**

5 коп. БЗ 5—90/398

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

**Москва**

## Е. ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЕ И ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Группа Е34

к ГОСТ 28579—90 Материалы электроизоляционные жесткие слюдяные для нагревательного оборудования. Технические условия

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Обложка и первая страница стандарта	ГОСТ 28579—90 (ИУС № 3 1992 г.)	ГОСТ 28579.3.3—90

**МАТЕРИАЛЫ ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЕ  
ЖЕСТКИЕ СЛЮДЯНЫЕ ДЛЯ НАГРЕВАТЕЛЬНОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ**

Технические условия

Insulating rigid mica materials for  
heating equipment.  
SpecificationsГОСТ  
28579—90(МЭК  
371—3—3—83)

ОКП 34 9220, 34 9230

Срок действия с 01.01.92  
до 01.01.2002**1. ОБЛАСТЬ РАСПРОСТРАНЕНИЯ**

Настоящий стандарт содержит требования к различным типам жестких слюдяных материалов из щипаной слюды или слюдяной бумаги, используемых в электронагревательном оборудовании.

Эти материалы изготовляют из слюды мусковит или из слюды флогопит с соответствующим связующим.

Связующее в процессе эксплуатации может быть полностью удалено из материала, который при этом не должен разрушаться, или сохранено полностью или частично. В этом случае связующее должно обладать достаточным сопротивлением к рабочей температуре.

Такие материалы поставляют в листах, полосах или плоских пластинах. Для материалов на основе щипаной слюды минимальная номинальная толщина 0,30 мм, для материалов на основе слюдобумаг — 0,20 мм.

**2. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Материал в состоянии поставки должен быть однородным по твердости, без мягких участков и посторонних включений.

Общие свойства и визуальные показатели щипаной слюды, тип слюдяной бумаги и связующего материала должны быть согласованы между изготовителем и потребителем.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

### 3. ОБНАРУЖЕНИЕ ДЕФЕКТОВ И ПРОВОДЯЩИХ ЧАСТИЦ В ЛИСТАХ

Количество и вид допустимых дефектов должны согласовываться между изготовителем и потребителем, пока не будут согласованы методы определения.

### 4. ТОЛЩИНА. ИЗМЕРЕНИЕ И ДОПУСКИ

Толщину материалов на основе щипаной слюды измеряют по ГОСТ 25045—81, на основе слюдяных бумаг — по ГОСТ 26103—84.

Толщина (центральное значение), выраженная в миллиметрах, не должна отклоняться от номинального значения более чем на величину предельных отклонений, указанных в табл. 1 и 2. В этих таблицах приводятся также допустимые различия между отдельными измерениями, проводимыми на одном образце.

### 5. СВОЙСТВА

В табл. 3 даны стандартные значения свойств жестких материалов на основе слюды для нагревательного оборудования. Данные значения применимы к любой форме представления материала.

### 6. ВНЕШНИЙ ВИД

Жесткие материалы на основе слюды (обычно) выпускают в виде:

- листов длиной около 1 м и шириной 0,5—1 м;
- полос шириной не более 200 мм, нарезанных из листов;
- пластин, нарезанных по согласованным размерам.

Таблица 1

Предельные отклонения толщины для материалов  
на основе щипаной слюды

Номинальная толщина*	мм			По согласованию между поставщиком и потребителем
	толщины образца	Предельные отклонения отдельных измерений образца		
		кешлифованного	шлифованного	
0,30	$\pm 0,06$	+0,20	-0,13	
0,40	$\pm 0,06$	+0,20	-0,15	
0,50	$\pm 0,07$	+0,25	-0,15	
0,60	$\pm 0,08$	+0,25	-0,15	

Продолжение табл. 1

Номинальная толщина*	ММ		
	толщины образца	Предельные отклонения	
		отдельных измерений образца	
		нешлифованного	шлифованного
0,80	$\pm 0,10$	+0,27	-0,17
1,00	$\pm 0,12$	+0,30	-0,20
Св. 1,00		Не предусматриваются	

По согласованию между поставщиком и потребителем

\* Предельные отклонения на промежуточные толщины должны соответствовать предельным отклонениям на ближайшую большую номинальную толщину.

Таблица 2

Предельные отклонения толщины для материалов  
на основе слюдяных бумаг

Номинальная толщина*	ММ	
	Предельные отклонения	
	толщины образца	отдельных измерений образца (шлифованного и нешлифованного)
0,20	$\pm 0,04$	$\pm 0,05$
0,30	$\pm 0,04$	$\pm 0,05$
0,40	$\pm 0,04$	$\pm 0,06$
0,50	$\pm 0,05$	$\pm 0,07$
0,60	$\pm 0,05$	$\pm 0,07$
0,80	$\pm 0,06$	$\pm 0,08$
1,00	$\pm 0,07$	$\pm 0,10$
Св. 1,00	—	$\pm 10\%$

\* Предельные отклонения на промежуточные толщины должны соответствовать предельным отклонениям на ближайшую номинальную толщину.

Таблица 3

Свойства материалов для нагревательного оборудования на основе слюды

Тип	Наименование	Максимальное содержание связующего %	Минимальная электрическая прочность, кВ/мм	Плотность, г/см <sup>3</sup>
HS1	Мусковит с органическим связующим	5,0	7	От 1,9 до 2,5

Тип	Наименование	Максимальное содержание связующего, %	Минимальная электрическая прочность, кВ/мм	Плотность, г/см <sup>3</sup>
HS2	Флогопит с органическим связующим	5,0	7	От 2,0 до 2,6
HS3	Мусковит с кремнийорганическим связующим	10,0	7	» 1,8 » 2,4
HP4	Слюдяная бумага с органическим связующим	6,0	7	» 2,0 » 2,4
HP5	Слюдяная бумага с кремнийорганическим связующим	12,0	7	» 1,6 » 2,1
HP6	Слюдяная бумага с неорганическим связующим	—	7	—

#### 7. МАРКИРОВКА

На упаковке должна быть маркировка, содержащая:  
 обозначение стандарта, тип материала;  
 товарный знак предприятия-изготовителя;  
 номинальную толщину и другие размеры;  
 количество пластин и (или) их массу в каждой упаковке.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством электротехнической промышленности и приборостроения СССР

### РАЗРАБОТЧИКИ

В. Г. Огоньков, О. Б. Демина, В. Г. Андреев

**2.** Постановлением Государственного Комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 14.06.90 № 1588 введен в действие государственный стандарт СССР ГОСТ 28579—90, в качестве которого непосредственно применен международный стандарт МЭК 371—3—3—83, с 01.01.92

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 25045—81	4
ГОСТ 26103—84	4