

Изменение № 1 ГОСТ Р МЭК 811—3—1—94 Специальные методы испытаний поливинилхлоридных компаундов изоляции и оболочек электрических кабелей. Испытание под давлением при высокой температуре. Испытание на стойкость к растрескиванию

Принято и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 09.01.2002 № 10-ст

Дата введения 2002—07—01

Заменить обозначение стандарта: ГОСТ Р МЭК 811—3—1—94 на **ГОСТ Р МЭК 60811—3—1—94**.

Наименование стандарта. Заменить слово: «электрических» на «**электрических и оптических**», «electric» на «**electric and optical**».

Предисловие. Пункт 3 изложить в новой редакции:

«3. Настоящий стандарт представляет собой аутентичный текст международного стандарта МЭК 60811—3—1—85 «Общие методы испытаний материалов изоляции и оболочек электрических и оптических кабелей. Специальные методы испытаний поливинилхлоридных компаундов. Испытание под давлением при высокой температуре. Испытание на стойкость к растрескиванию» с Изменениями № 1 (1994) и № 2 (2001)».

Пункт 1.1. Заменить слово: «электрических» на «**электрических и оптических**».

Пункт 1.2. Второй абзац. Заменить ссылку и слово: ГОСТ Р МЭК 811—1—1—94 на ГОСТ Р МЭК 60811—1—1—98; «электрических» на «**электрических и оптических**».

Пункты 8.1.4, 8.2.4. Седьмой абзац. Заменить ссылку: ГОСТ Р МЭК 811—1—1 на ГОСТ Р МЭК 60811—1—1.

Пункт 8.1.5. Первый абзац до слов «Температуру воздуха» изложить в новой редакции:

«Испытание проводят в воздушном термостате, в котором испытательное устройство и образцы помещают в зоне, не подверженной вибрации, или в термостате, установленном на антивибрационной подставке. Источники вибрации, такие как вентилятор, не должны находиться в непосредственном контакте с термостатом».

Пункт 9.1.3. Второй абзац исключить; перечисления а), б) изложить в новой редакции (кроме таблиц):

«а) Для образцов, подготовленных в соответствии с 9.1.2, а), и для плоских кабелей, проводов и шнуров диаметр оправки и число витков должны соответствовать указанным в таблице 1. Диаметр оправки определяется меньшим размером изолированной жилы, которую наматывают малой осью перпендикулярно поверхности оправки.

б) Для образцов, подготовленных в соответствии с 9.1.2, б) и

9.1.2, в), диаметр оправки и число витков должны соответствовать указанным в таблице 2. В этом случае образец наматывают внутренней поверхностью к оправке.

Наружный диаметр и толщину образцов измеряют при помощи штангенциркуля или другого аналогичного измерительного инструмента»;

таблицы 1, 2. Головку после слов «Диаметр оправки, мм» дополнить словами: «не более».

Пункт 9.1.4. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Образцы вынимают из термостата и охлаждают до температуры окружающей среды. Затем их осматривают, не снимая с оправки».

Пункт 9.2.3 изложить в новой редакции:

«9.2.3 Намотка образцов на оправки»

Каждый образец при температуре окружающей среды плотно наматывают на оправку плотной спиралью и закрепляют.

а) Для образцов, подготовленных в соответствии с 9.2.2, а), и плоских кабелей шириной не более 12,5 мм, подготовленных в соответствии с 9.2.2, г), диаметр оправки и число витков должны соответствовать указанным в 9.1.3, а). Диаметр оправки определяется меньшими размерами кабеля, который наматывают малой осью перпендикулярно поверхности оправки.

б) Для образцов, подготовленных в соответствии с 9.2.2, б) и 9.2.2, в), и плоских кабелей шириной более 12,5 мм, подготовленных в соответствии с 9.2.2, г), диаметр оправки и число витков должны соответствовать указанным в 9.1.3, б). В этом случае образец наматывают внутренней поверхностью к оправке.

Наружный диаметр и толщину образцов измеряют при помощи штангенциркуля или другого аналогичного инструмента».

(ИУС № 4 2002 г.)