

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

---

# ЛАК ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЙ ВЛ-941

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 6—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

## ЛАК ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЙ ВЛ-941

ГОСТ  
10760—76\*

## Технические условия

Electrical insulating varnish VL-941  
SpecificationsВзамен  
ГОСТ 10760—64

ОКП 23 1361 1400

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 9 января 1976 г. № 70 дата введения установлена

01.01.77

Ограничение срока действия снято по протоколу № 4—93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 4—94)

Настоящий стандарт распространяется на электроизоляционный лак ВЛ-941, представляющий собой раствор поливинилформалевой и фенолформальдегидной смол в смеси растворителей дикрезола и сольвента.

Электроизоляционный лак ВЛ-941 предназначен для изготовления транспонированных проводов в общей бумажной изоляции.

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Электроизоляционный лак ВЛ-941 должен изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

1.2. По физико-химическим показателям электроизоляционный лак ВЛ-941 должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Методы испытаний
1. Внешний вид	Прозрачная вязкая жидкость от светло-желтого до темно-коричневого цвета, не содержащая гелеобразных частиц	По ГОСТ 13526—79
2. Наличие механических включений в лаке	Отсутствие	По ГОСТ 13526—79
3. Вязкость лака при 20 °С по вискозиметру В3-1 (сопло 5,4 мм), с	500—700	По ГОСТ 8420—74
4. Массовая доля нелетучих веществ, %, не менее	16,0	По ГОСТ 17537—72 и по п. 3.3 настоящего стандарта
5. Массовая доля золы, %, не более	0,03	По п. 3.4

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (декабрь 1998 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1986 г.  
(ИУС 2—87)

© Издательство стандартов, 1976  
© ИПК Издательство стандартов, 1999

Наименование показателя	Норма	Методы испытаний
6. Внешний вид пленки лака	Поверхность пленки лака должна быть гладкой, без шероховатостей, от светло-коричневого до коричневого цвета	По п. 3.5
7. Адгезия пленки лака к меди	Выдерживает испытание	По п. 3.6
8. Стойкость пленки лака к действию растворителей	Выдерживает испытание	По п. 3.7

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 9980.1—86, разд. 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Массовую долю золы в лаке изготовитель проверяет периодически, но не реже одного раза в квартал.

## 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 9980.2—86, разд. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### 3.2. Подготовка образцов к испытанию

Для проверки качества пленки лака по внешнему виду пленки лака, адгезии пленки лака к меди, стойкости пленки к действию растворителей подготавливают образцы следующим образом.

Медную пластинку по ГОСТ 434—78 размером 100 × 10 мм и толщиной 0,1 мм защищают шлифовальной шкуркой по ГОСТ 6456—82, обезжирают бензолом по ГОСТ 5955—75 или толуолом по ГОСТ 5789—78 и покрывают предварительно нагретым лаком. Лак нагревают на водяной бане до 35—40 °C, после чего тщательно перемешивают и дают отстояться 5—10 мин для удаления пузырьков воздуха.

Подготовленную медную пластинку покрывают нагретым лаком, окуная ее в лак с последующим стеканием избытка лака в течение 5 мин. Затем пленку, нанесенную на пластинку, сушат в термостате в вертикальном положении при температуре (202 ± 2) °C. Для определения внешнего вида пленки лака и адгезии пленки пластинку сушат в течение 10—15 мин, для определения стойкости пленки к действию растворителей — в течение 1 ч, после чего пластинку охлаждают до температуры окружающей среды. С нижней части пластинки, в местах образования наплыва лака, срезают 5 мм пластинки.

3.3. Массовую долю нелетучих веществ определяют по ГОСТ 17537—72 под инфракрасной лампой при (170 ± 3) °C в течение 15 мин.

Для определения берут навеску лака около 1 г, взвешенную с погрешностью не более 0,0002 г, помещают ее в алюминиевую чашку, равномерно распределяя по кругу диаметром 40—50 мм.

Допускаемые расхождения между параллельными определениями не должны превышать 0,4 %.

### 3.4. Определение массовой доли золы

#### 3.4.1. Применяемые реактивы и посуда:

кальций хлористый технический по ГОСТ 4568—95;

тигли лабораторные по ГОСТ 9147—80.

#### 3.4.2. Проведение испытания

8,00 г лака взвешивают в предварительно прокаленном и взвешенном с точностью до четвертого десятичного знака тигле.

Содержимое тигля сжигают на электроплитке при слабом кипении жидкости и остаток прокаливают в муфельной печи при 800—850 °C до постоянной массы.