



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т  
С О Ю З А   С С Р

---

# СЛЮДА КОНДЕНСАТОРНАЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 7134—82



Издание официальное

БЗ 2—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а

## СЛЮДА КОНДЕНСАТОРНАЯ

## Технические условия

Condenser mica.  
Technical requirements

ГОСТ  
7134—82

ОКП 57 2411

Дата введения 01.01.84

Настоящий стандарт распространяется на конденсаторную слюду, представляющую собой слюдяные конденсаторные детали (далее — детали) прямоугольной формы, применяемые в качестве основного диэлектрика и защитных изоляционных прокладок в соответствии с ГОСТ 10698.

## 1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Детали выпускают следующих марок:

СО — детали слюдяные конденсаторные образцовые;

СФ — детали слюдяные конденсаторные фильтровые;

СНЧ — детали слюдяные конденсаторные низкочастотные;

СНЧТ — детали слюдяные конденсаторные низкочастотные тонкие;

СВЧ — детали слюдяные конденсаторные высокочастотные;

СЗ — детали слюдяные конденсаторные защитные.

1.2. Детали марок СО, СФ, СНЧ, СВЧ и СЗ выпускают следующих размеров ( $b \times l$ ):  $4 \times 9$ ;  $7 \times 14$ ;  $9 \times 28$ ;  $14 \times 14$ ;  $14 \times 30$ ;  $19 \times 25$ ;  $20 \times 30$ ;  $25 \times 25$ ;  $30 \times 30$ ;  $30 \times 40$ ;  $40 \times 50$ ;  $50 \times 50$  и  $50 \times 60$  мм, а марки СНЧТ —  $4 \times 9$ ;  $7 \times 14$ ;  $14 \times 14$  мм.

Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем изготавливать детали другой ширины и длины, но не более 100 мм.

1.3. Детали марок СО, СФ, СНЧ, СНЧТ, СВЧ выпускают толщиной ( $0,035 \pm_{0,017}^{0,022}$ ) мм, СЗ — толщиной ( $0,20 \pm 0,10$ ) мм.

1.4. Условное обозначение деталей состоит из марки деталей, наличия рассортированных деталей по толщине на группы (Р — рассортированные, Н — нерассортированные), размера деталей ( $b \times l$ ) в миллиметрах, группы толщины в миллиметрах и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения деталей марки СНЧ, рассортированных по толщине на группы, шириной 7 мм и длиной 14 мм:

*СНЧ Р 7 × 14 ГОСТ 7134—82.*

Пример условного обозначения деталей марки СНЧ группы толщины 0,035—0,045 мм шириной 7 мм и длиной 14 мм:

*СНЧ 0,035—0,045 7 × 14 ГОСТ 7134—82.*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Детали должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1983  
© ИПК Издательство стандартов, 1998  
Переиздание с Изменением

## С. 2 ГОСТ 7134—82

2.2. Допускаемые отклонения от номинальных размеров деталей по длине и ширине, в том числе за счет отступления от прямоугольной формы, в зависимости от марки и номинального размера наибольшей стороны не должны превышать значений, указанных в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

мм

Номинальный размер наибольшей стороны	Допускаемое отклонение для деталей марок				
	СО		СФ, СНЧ, СНЧТ, СВЧ		СЗ
	высшего сорта	первого сорта	высшего сорта	первого сорта	
От 7 до 30 включ.	$\pm 0,05$	$\pm 0,10$	$\pm 0,05$	$\pm 0,10$	$\pm 0,1$
Св. 30 » 60 »	$\pm 0,3$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$	$\pm 1$
» 60 » 100 »	$\pm 1$	$\pm 1$	$\pm 1$	$\pm 1$	$\pm 1$

2.3. По согласованию между изготовителем и потребителем детали марок СО, СФ, СНЧ, СНЧТ и СВЧ могут быть, в пределах поля допуска, рассортированы по толщине на группы 0,020—0,025; 0,025—0,035; 0,035—0,045 и 0,045—0,055 мм.

Рассортировка деталей производится с допуском  $\pm 0,002$  мм.

Для электронной промышленности поставка по группам толщин устанавливается при заказе.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.4. В каждой группе толщин должно быть не более 15 % деталей с отклонениями по толщине более  $\pm 0,002$  мм.

2.5. Разность толщины по недоснятию\* не должна превышать значений, указанных в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

мм

Толщина деталей	Разность толщины по недоснятию для марки		
	СО	СФ, СНЧ, СНЧТ, СВЧ	СЗ
До 0,040 включ.	0,004	0,005	—
Св. 0,040	0,004	0,010	—
» 0,1	—	—	0,02

2.6. Поверхность деталей марок СО, СФ, СНЧ, СНЧТ и СВЧ должна быть ровной или слабоволнистой. Поверхность деталей марки СЗ может быть волнистой.

Характер допустимой волнистости устанавливается по образцам, согласованным по просьбе предприятия-потребителя между изготовителем и потребителем.

2.7. Для деталей всех марок не допускаются видимые невооруженным глазом проколы, морщинистость, объемные включения посторонних минералов, зажимистость и загрязнение поверхности.

2.8. Для деталей всех марок не допускаются проводящие ток включения.

2.9. Для деталей марок СО, СФ, СНЧ, СНЧТ и СВЧ не допускаются краевые расслоения, заходящие более 1,0 мм от края (считая по перпендикуляру к стороне детали); для деталей марки СЗ краевые расслоения не определяются.

Газовые включения, соединяющиеся с краевыми расслоениями, не считаются краевыми расслоениями.

2.10. Не допускается отлом более двух углов детали или отлом одного угла детали, уменьшающий прилегающую сторону более чем на 0,5 мм для деталей номинальной длины до 30 мм включ. и на 1,0 мм — для деталей номинальной длины свыше 30 мм.

\* Недоснятие — недоотщепленный, оборванный слой слюды на отдельном участке детали.

2.11. На поверхности деталей не допускаются следы от ножа, снижающие электрическую прочность деталей против требований настоящего стандарта.

2.12. Краевые заусенцы на деталях не должны выходить за пределы поля допуска по ширине и длине детали.

2.13. По физико-механическим показателям детали должны соответствовать нормам, указанным в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Наименование показателя	Норма для марки					
	СО	СФ	СНЧ	СНЧТ	СВЧ	СЗ
1. Величина трещин и надломов, заходящих от края (считая по перпендикуляру к стороне детали), мм, не более, для деталей номинальной длины:						
до 30 мм включ.	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	1,5
св. 30 мм	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	3,0
2. Суммарная площадь детали, занятая газовыми включениями и минеральными пятнами, %, не более	2	3	10	10	Не нормируется	
3. Среднее значение тангенса угла диэлектрических потерь, не более, на частоте:	Не нормируется				$6,0 \cdot 10^{-4}$	Не нормируется
$10^6$ Гц	Не нормируется				$6,0 \cdot 10^{-4}$	Не нормируется
$10^3$ Гц	$4 \cdot 10^{-4}$	$7 \cdot 10^{-4}$	$10 \cdot 10^{-4}$	$10 \cdot 10^{-4}$	Не нормируется	
4. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·м, не менее:						
среднее	$2 \cdot 10^{13}$	$2 \cdot 10^{13}$	$5 \cdot 10^{12}$	$5 \cdot 10^{12}$	$5 \cdot 10^{12}$	Не нормируется
минимальное	$1 \cdot 10^{13}$	$1 \cdot 10^{13}$	$1 \cdot 10^{12}$	$1 \cdot 10^{12}$	$1 \cdot 10^{12}$	То же
5. Средняя относительная диэлектрическая проницаемость, не менее	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
6. Электрическая прочность, кВ/мм, не менее	65	65	65	65	65	10

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия деталей требованиям настоящего стандарта должны проводиться прямо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

Партией считают количество деталей, упакованных в один ящик, одного условного обозначения и оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак;

условное обозначение деталей;

массу нетто деталей;

номер партии (ящика);

дату выдачи документа;

штамп ОТК.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. Количество проб деталей для проведения прямо-сдаточных, периодических и типовых испытаний — по ГОСТ 10918.

3.3. Программа и последовательность прямо-сдаточных и периодических испытаний указаны в табл. 4.