

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

16426-81



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КРОШКА МРАМОРНАЯ
ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 16426-81

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Л. А. Элиазар (руководитель темы), Р. И. Постогова, Р. Р. Саркисов

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Член Коллегии Н. И. Филиппович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 декабря 1981 г. № 5368

ГОСТ**КРОШКА МРАМОРНАЯ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ****Технические условия**

Electrotechnical marble scrub. Specifications

ОКП 57 1618

16426—81

Взамен
ГОСТ 16426—70,
кроме разд. 3,
пп. 5.2—5.6

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 декабря 1981 г. № 5368 срок действия установлен

с 01.01.1983 г.до 01.01.1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на мраморную электротехническую крошку, предназначенную для изготовления наполнителя — цоколевочной мастики.

1. МАРКИ

1.1. Электротехническую мраморную крошку изготавливают следующих марок:

ЭМК-5 — с размером зерен до 5 мм;

ЭМК-10 — с размером зерен свыше 5 до 10 мм;

ЭМК-20 — с размером зерен свыше 10 до 20 мм;

ЭМК-40 — с размером зерен свыше 20 до 40 мм.

По согласованию с потребителем допускается использование электротехнической мраморной крошки из смеси двух смежных марок.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Электротехническая мраморная крошка должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Электротехническая мраморная крошка по химическому составу должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Название показателя	Норма	Методика испытания
Массовая доля суммы нерастворимых в соляной кислоте веществ и полуторных окислов, %, не более	4	По ГОСТ 23260.4—78
Массовая доля кальция в пересчете на углекислый кальций (CaCO_3), %, не менее	91	По ГОСТ 23260.1—78
Массовая доля магния в пересчете на углекислый магний (MgCO_3), %, не более	5	По ГОСТ 23260.2—78
Массовая доля суммы окислов кальция и магния в пересчете на окись кальция, %, не более	0,4	По ГОСТ 23260.3—78
Массовая доля глинистых примесей, %, не более	2	По п. 4.3
Массовая доля влаги, %, не более	7	По ГОСТ 8735—75

2.3. Цвет мрамора, из которого изготавливают крошки, а также цвет самой крошки должен быть светлых тонов: белый, светло-розовый, светло-голубой, светло-серый.

2.4. Гранулометрический состав мраморной крошки должен находиться в пределах, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Размеры отверстий контрольных сит, мм, марок				Суммарный остаток на сите, %
ЭМК-40	ЭМК-20	ЭМК-10	ЭМК-5	
80	40	20	10,0	Не допускается
40	20	10	5,0	Не более 10
20	15	7	—	40—70
15	10	5	Поддон	90—100

2.5. Диэлектрические свойства электротехнической мраморной крошки должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Название показателя	Норма
Удельное объемное электрическое сопротивление при напряжении постоянного тока 500 В, Ом·см, не менее	10 ⁷
Электрическая прочность при постоянном напряжении, кВ/мм, не менее	2