

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

# **ПЛАСТМАССЫ**

**МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОВЕДЕНИЯ ПЛАСТМАСС  
ПРИ КОНТАКТЕ С РАСКАЛЕННЫМ СТЕРЖНЕМ**

**ГОСТ 10456—80  
(СТ СЭВ 894—78)**

**Издание официальное**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

## ПЛАСТМАССЫ

Метод определения поведения пластмасс  
при контакте с раскаленным стержнем

Plastics. Method for the determination of plastics  
behaviour in contact with incandescent bar

ГОСТ  
10456—80  
(СТ СЭВ  
894—78)

Взамен  
ГОСТ 10456—69

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 февраля  
1980 г. № 876 срок действия установлен

с 01.07 1980 г.  
до 01.12 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на пластмассы и устанавливает метод определения поведения пластмасс при контакте с раскаленным стержнем.

Стандарт не распространяется на ячеистые пластмассы.

Сущность метода заключается в определении длины поврежденной (обуглившейся) части образца и времени его горения в результате соприкосновения образца с поверхностью стержня из кремниевого карборунда, нагретого до  $1228 \pm 5\text{K}$  ( $955 \pm 5^\circ\text{C}$ ).

Метод не применим для оценки пожароопасности пластмасс.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 894—78.

### 1. ОТБОР ОБРАЗЦОВ

1.1. Способ и режим изготовления образцов должны соответствовать требованиям нормативно-технической документации на пластмассу.

1.2. В качестве образцов используют бруски длиной от 120 до 130, шириной  $10 \pm 0,2$  и толщиной  $4 \pm 0,2$  мм.

Допускается применение образцов длиной 80, шириной  $10 \pm 0,2$  и толщиной  $4 \pm 0,2$  мм.

1.3. Для испытания отбирают пять образцов. На каждом образце перпендикулярно продольной оси образца на расстоянии

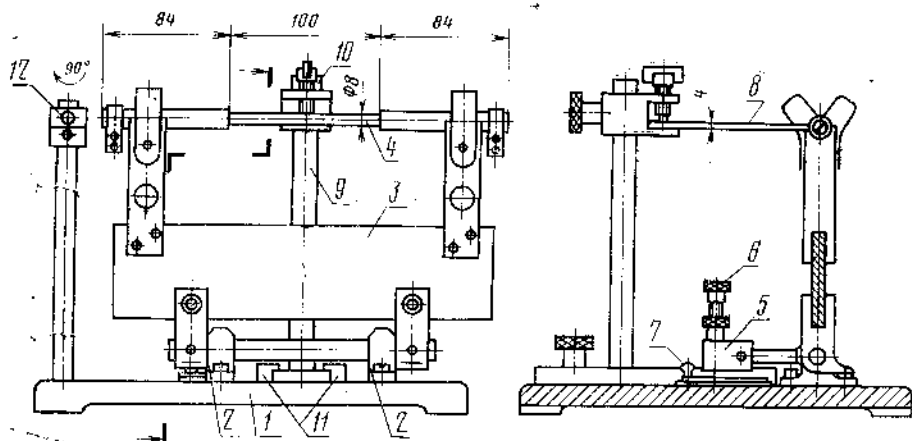


95 мм от того конца, который будет поджигаться, наносят линии—метки по всей ширине поверхностей. При применении образцов длиной 80 мм линию—метку наносят на расстоянии 70 мм.

## 2. АППАРАТУРА

Прибор со стержнем калиения (см. черт. 1—2) состоит из основных узлов, указанных ниже:

горизонтально расположенный стержень калиения из кремниевго карборунда диаметром  $8 \pm 1$  мм и длиной рабочего (раска-



1—опорная плита; 2—подшипники вращения; 3—изоляционная пластина держателя стержня калиения; 4—стержень калиения; 5—противовес; 6—ограничительный винт; 7—рычаг; 8—образец; 9—стойка держателя образца; 10—держатель образца (зажим); 11—салазки; 12—установочный металлический стержень.

Черт. 1

ленного) участка  $100 \pm 5$  мм с металлизированными концами, через которые подается переменный или постоянный ток, с применением регулировочного трансформатора и амперметра или ваттметра для контроля мощности накала, которая равняется примерно 350 Вт;

держатель стержня калиения, установленный на подшипниках вращения, способный поворачиваться вокруг горизонтальной оси. Держатель состоит из пластины из изоляционного материала (асбест, керамика) с двумя зажимами, в которые вставляются металлизированные концы стержня калиения;