

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# МАТЕРИАЛ ПРЕССОВОЧНЫЙ АГ-4

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 20437—89

Издание официальное

Е

5 коп. БЗ 10—89/845

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

**МАТЕРИАЛ ПРЕССОВОЧНЫЙ АГ-4**

Технические условия  
Moulding material АГ-4.  
Specifications

ГОСТ  
20437—89

ОКП 22 5319 0100

Срок действия с 01.01.91  
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на прессовочный материал АГ-4, изготовленный на основе модифицированного феноло-формальдегидного связующего и наполнителя — стеклянных нитей, и предназначается для изготовления прямым, литьевым прессованием, а также намоткой с последующим отверждением деталей (изделий) конструкционного и электротехнического назначения повышенной прочности, пригодных для работы в интервале температур от минус 196 до плюс 200°С и в тропических условиях.

Прессовочный материал АГ-4 изготавливают для нужд народного хозяйства и экспорта.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Прессовочный материал АГ-4 должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. В зависимости от внешнего вида прессовочный материал выпускают следующих марок:

АГ-4В — волокнит на основе стеклянных нитей марок БС6-100, БС6-200, БС6-100/200 или их смеси с не более 25% стеклянных нитей марок БС-100 ПТ, БС6-200 ПТ и БС6-100/200 ПТ по ГОСТ 10727;

АГ-4В-10 — волокнит на основе стеклянных нитей марки БС10-200 по ГОСТ 10727;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1990

АГ-4С — лента на основе стеклянных крученых комплексных нитей марок БС6-6,8×1×2(100), БС5-5,6×1×2(100) по ГОСТ 8325;

АГ-4НС — лента на основе 200 и 400-филаментных стеклянных нитей из алюмоборосиликатного стекла с диаметром элементарного волокна 9—11 мкм.

Допускается по согласованию с потребителем для изготовления прессовочного материала всех марок применять стеклянные нити других марок по ГОСТ 10727 и ГОСТ 8325.

1.3. Прессовочный материал АГ-4В и АГ-4В-10 выпускают в брикетах массой не более 20 кг. Допускается по согласованию с потребителем выпускать прессовочный материал в брикетах массой не более 40 кг или в небрикетированном виде.

1.4. Прессовочный материал АГ-4С и АГ-4НС выпускают в рулонах, на катушках или в виде срезов с барабана. Длина, ширина и толщина ленты устанавливаются по согласованию с потребителем. Ширина ленты прессовочного материала марки АГ-4С должна быть 15—350 мм, марки АГ-4НС — 60—250 мм.

1.5. Пример условного обозначения прессовочного материала АГ-4:

*Пресс-материал АГ-4В, ГОСТ 20437—89*

Для окрашенного материала указывают цвет.

1.6. Характеристики

1.6.1. Цвет прессовочного материала всех марок должен быть желтым различных оттенков.

Допускается по согласованию с потребителем выпускать прессовочный материал окрашенным, при этом нормы показателей качества должны быть не ниже предусмотренных настоящим стандартом.

1.6.2. Прессовочный материал должен быть без посторонних включений. В пресс-материале АГ-4С и АГ-4НС допускаются точечные неметаллические включения не более 3 шт. на 1 м ленты. Не допускается склеивание материала всех марок в сплошной неразделяющийся комок.

1.6.3. Прессовочный материал АГ-4 по показателям качества должен соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

1.6.4. Минимальный срок сохраняемости прессовочного материала — шесть месяцев со дня изготовления.

1.7. Требования безопасности

1.7.1. Прессовочный материал АГ-4 по степени воздействия на организм человека вредных веществ, выделяющихся при его производстве и переработке, относится ко 2-му классу опасности по ГОСТ 12.1.007. Материал не взрывоопасен, относится к классу трудносгораемых по ГОСТ 12.1.044.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для марки				Метод контроля
	АГ-4В ОКП 22 5319 0101	АГ-4В-10 ОКП 22 5319 0104	АГ-4С ОКП 22 5319 0102	АГ-4НС ОКП 22 5319 0103	
1. Массовая доля влаги и летучих веществ, %	2,5—5,5	2,5—5,5	2—5	2—5	По п. 3.4
2. Массовая доля связующего, %	36—40	36—40	28—32	28—32	По п. 3.5
3. Изгибающее напряжение при разрушении, МПа, (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	168 (1700)	127 (1300)	465 (4750)	568 (5800)	По п. 3.7
4. Ударная вязкость, кДж/м <sup>2</sup> (кгс·см/см <sup>2</sup> ), не менее	69 (70)	69 (70)	255 (260)	255 (260)	По п. 3.8
5. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	Не определяется		539 (5500)	539 (5500)	По п. 3.9
6. Разрушающее напряжение при сжатии, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	130 (1330)	137 (1400)	—	—	По п. 3.10
в направлении ориентации стеклонитей	—	—	255 (2600)	196 (2000)	
в направлении, перпендикулярном к ориентации стеклонитей	—	—	80 (820)	49 (500)	