

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

**ЛЕНТА ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНАЯ
ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННАЯ
С ЛИПКИМ СЛОЕМ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

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

ЛЕНТА ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНАЯ
ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННАЯ С ЛИПКИМ СЛОЕМ

Технические условия

ГОСТ
16214—86Polyvinylchloride electroinsulating tape with adhesive laver.
SpecificationsМКС 83.140.10
ОКП 22 4522

Дата введения 01.07.87

Настоящий стандарт распространяется на поливинилхлоридную электроизоляционную ленту с липким слоем (далее — ленту), предназначенную для изоляции проводов и кабелей при ремонте и сращивании электрокабелей с неметаллическими оболочками, работающих в статическом состоянии при температуре от минус 50 до плюс 70 °С.

Стандарт устанавливает требования к ленте, изготавляемой для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Поливинилхлоридная электроизоляционная лента с липким слоем должна изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Ленту изготавливают на основе пленки из поливинилхлоридного изоляционного пластика марки И40-13 по ГОСТ 5960 или из поливинилхлоридной композиции с нанесением на одну сторону липкого слоя на основе перхлорвиниловой смолы.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2а. Ленту, предназначенную для экспорта, изготавливают в климатическом исполнении Т по ГОСТ 15150.

1.2б. Внешний вид рулона должен соответствовать контрольному образцу, утвержденному в установленном порядке.

1.2а, 1.2б. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

1.3. Лента должна соответствовать размерам, указанным в табл. 1.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.4. По внешнему виду и основным характеристикам лента должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 1

Толщина мм	Ширина мм
0,20±0,05	15±2,0
	20±2,0
	30±3,0
	40±3,0
0,30±0,05	20±2,0
	30±3,0
	50±3,5
0,40±0,05	30±3,0
0,45±0,05	50±3,5

Примечание. Допускается по требованию потребителя изготавливать ленту другой ширины.



C. 2 ГОСТ 16214—86

Таблица 2

Наименование показателя	Норма		Метод испытания
	Высший сорт	Первый сорт	
1. Внешний вид ленты	Лента не должна иметь отверстий, пузырей, складок, треугольных и посторонних включений, пропусков kleевого слоя и надрывов на кромках		По п. 4.5
2. Внешний вид рулона	Выпуклость витков ленты и сквозные зазоры между витками на торцах рулона не допускаются Поверхность рулона должна быть гладкой	Выпуклость витков ленты и сквозные зазоры между витками на торцах рулона допускаются	По п. 4.6
3. Цвет ленты	Неокрашенная, белая, черная, серая, светло-синяя, голубая, фиолетовая, красная, розовая, оранжевая, коричневая, желтая, зеленая, синяя		»
4. Прочность при растяжении, МПа (kg/cm^2), не менее	14,7 (150)	13,7 (140)	По ГОСТ 14236 и п. 4.7 настоящего стандарта
5. Относительное удлинение при разрыве, %, не менее		190	То же
6. Температура хрупкости, $^{\circ}\text{C}$, не выше		Минус 30	По п. 4.8
7. Удельное объемное электрическое сопротивление при 20°C , Ом·см, не менее		$1 \cdot 10^{12}$	По ГОСТ 6433.2 и п. 4.9 настоящего стандарта
8. Липкость, с, не менее:			
для ленты толщиной 0,20 мм	45	40	По п. 4.10
для ленты толщиной 0,30 мм и выше	50	50	

Примечания:

- Показатель удельного объемного электрического сопротивления для лент шириной 15 и 20 мм не определяют.
- Данные о массе 1 м ленты приведены в приложении 2.
- Показатели «прочность при растяжении» и «относительное удлинение при разрыве» для лент, предназначенных для розничной торговли, не определяются.
- Справочные показатели для ленты приведены в приложении 3.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.5. Коды ОКП ленты в зависимости от ее сорта, толщины, ширины и цвета приведены в приложении 1.

1.6. Условное обозначение ленты с липким слоем состоит из сокращенного названия материала (лента ПВХ), ширины, толщины в миллиметрах, цвета, сорта и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения поливинилхлоридной электроизоляционной ленты с липким слоем шириной 15 мм, толщиной 0,20 мм, красного цвета, первого сорта:

Лента ПВХ 15×0,20, красная, 1 сорта, ГОСТ 16214—86.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Лента не является токсичным материалом. При эксплуатации ее в комнатных или атмосферных условиях выделение вредных примесей в концентрациях, опасных для организма человека, не происходит.

2.2. При воздействии температуры $(170 \pm 5)^{\circ}\text{C}$ выделяется хлористый водород.

Предельно допустимая концентрация (ПДК) хлористого водорода в воздухе рабочей зоны производственного помещения не должна превышать 5 мг/м³ по ГОСТ 12.1.007.

Метод определения содержания хлористого водорода — по ГОСТ 12.1.007.

Класс опасности — 2 по ГОСТ 12.1.007.

Помещение для производства ленты должно быть оснащено приточно-вытяжной вентиляцией.

2.3. Лента взрывобезопасна, трудновоспламеняется, горит при поднесении открытого огня и затухает при вынесении ее из пламени.

При горении выделяется окись углерода, винилхлорид и трикрезилфосфат.

2.4. При пожаре должны применяться следующие огнетушащие вещества: двуокись углерода, распыленная вода, пена, порошок.

Тушение пожара необходимо проводить в кислородно-изолирующих противогазах и защитных костюмах.

2.2—2.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Безопасность технологического процесса производства ленты должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.010 и ГОСТ 12.3.030.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Ленту принимают партиями. Партией считают количество ленты массой не более 1500 кг одной ширины и толщины, одновременно изготовленной из пленки одной партии и оформленной одним документом о качестве.

3.2. Документ о качестве должен содержать следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;

условное обозначение ленты;

номер партии, количество единиц упаковки;

количество рулонов в партии (для лент, предназначенных для розничной торговли);

массу нетто;

дату изготовления;

штамп отдела технического контроля;

результаты проведенных испытаний или подтверждение соответствия ленты требованиям настоящего стандарта;

обозначение настоящего стандарта.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3.3. Для проверки соответствия ленты требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные и периодические испытания.

Приемо-сдаточные испытания по пп. 1.3 и 1.4 (кроме показателя «температура хрупкости») проводят на 0,1 % рулонов от партии, но не менее чем на трех рулонах.

Периодические испытания по п. 1.4 (по показателю «температура хрупкости») проводят не реже одного раза в квартал на 0,1 % рулонов от партии, но не менее чем на трех рулонах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке. Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для проведения испытаний от каждого отобранных рулонов отрезают по 2 м ленты, при этом два верхних витка для испытаний не используют.

4.2. Образцы перед испытанием выдерживают при температуре (22±4) °С в течение 3 ч, рулоны ленты (для определения внешнего вида рулона) — в течение 24 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.3. Толщину ленты определяют микрометром с ценой деления 0,01 мм по ГОСТ 6507 на отрезке длиной 300 мм.

Отрезок перегибают пополам липким слоем внутрь и первое измерение проводят на расстоянии 30 мм от края, два последующих — через каждые 30 мм. Показания микрометра делят пополам.

При этом ни один результат измерения не должен выходить за пределы норм, указанных в табл. 1.