

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

# МАТЕРИАЛ П-5—7 ЛДП

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17731—79

Издание официальное

БЗ 3—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## МАТЕРИАЛ П-5—7 ЛДП

## Технические условия

ГОСТ  
17731—79\*

ОКП 22 5319 3000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 августа 1979 г. № 2998 срок действия установлен

с 01.07.1980 г.

Настоящий стандарт распространяется на материал П-5—7 ЛДП, изготовленный на основе фенолоформальдегидного связующего и кремнеземных лент или ткани.

Материал предназначен для изготовления деталей, работающих кратковременно в условиях высоких температур.

Материал перерабатывается методом намотки с последующей термообработкой под давлением.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Материал должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Материал должен изготавливаться в виде пропитанной связующим непрерывной тканой ленты или ткани, марки и размеры которых указаны в табл. 1.

Таблица 1

Вид материала	Марка наполнителя	Размеры		Код ОКП
		Ширина, мм	Длина, м, не менее	
Лента	КЛ-11—5,0	50±2	На катушке — 200	22 5319 3001 02
	КЛ-11—8,2	82±4		22 5319 3002 01
	КЛ-11—9,4	94±4		22 5319 3003 00
Ткань	КЛ-11—ТО, КЛ-11—ТОА, апретированная раствором продукта АГМ-9	800±30	В рулоне — 45	22 5319 3004 10

Примечание. Ткань марки КЛ-11—ТОА, апретированную раствором продукта АГМ-9, применяют по согласованию с потребителем.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© ИПК Издательство стандартов, 1998

\* Переиздание, август 1998 г., с Изменениями № 1, 2, постановления от 15.03.85 № 601, от 27.11.89 № 3465 (ИУС 6—90)

По согласованию с потребителем допускается уменьшать длину ленты на катушке и ткани в рулоне.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

1.3. Длина кусков, склеиваемых любой капроновой тканью (капроновая нить по основе и утку, масса 1 м<sup>2</sup> ткани — 13—50 г) или сшиваемых кремнеземной нитью, должна быть не менее 10 м.

1.4. По внешнему виду материал должен соответствовать следующим требованиям:

а) цвет от светло- до темно-желтого, желто-зеленого, оранжевого и от светло- до темно-коричневого различных оттенков в пределах этих цветов;

б) не допускаются посторонние включения, непропитанные участки, рваные кромки по длине ткани более 50 мм глубиной более 10 мм;

в) допускаются наплывы, подтеки, осыпание связующего в пределах, не выводящих показатель, массовая доля связующего из норм, указанных в табл. 2, наплывы связующего на расстоянии до 150 мм от места соединения отдельных кусков ткани без проверки его содержания, дефекты внешнего вида, допускаемые на ленте или ткани.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.5. По физико-механическим показателям материал должен соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Массовая доля влаги и летучих веществ, %	2,6—6	По п. 4.11
2. Массовая доля связующего, %	33—40	По п. 4.12
3. Разрывная нагрузка неотвержденного образца по основе, Н (кгс), не менее	882 (90)	По п. 4.14
4. Плотность, г/см <sup>3</sup>	1,4—1,7	По ГОСТ 15139—69 и п. 4.15 настоящего стандарта
5. Прочность при разрыве, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	117 (1200)	По п. 4.16

**Примечания:**

1. Допускается по согласованию с потребителем выпускать материал с массовой долей связующего 27—33 %, при этом остальные нормы показателей должны соответствовать требованиям табл. 2.

2. В течение гарантийного срока хранения материала допускается изменение массовой доли влаги и летучих веществ до 2 %.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

**Пример условного обозначения материала П-5—7 ЛДП:**

*Материал П-5—7 ЛДП ГОСТ 17731—79*

1.6. Таблица дополнительных показателей материала дана в справочном приложении.

1.7. Минимальный срок сохраняемости материала П-5—7 ЛДП — 30 сут со дня изготовления последней единицы продукции партии или части партии, а при хранении материала при температуре от плюс 5 до минус 20 °С—60 сут.

**(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

## 2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Работа должна проводиться в соответствии с санитарными правилами, утвержденными Министерством здравоохранения СССР. Помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией и противопожарными средствами.

2.2. Предельно допустимая концентрация пыли материала в воздухе рабочей зоны производственных помещений составляет 3 мг/м<sup>3</sup>.

При температуре 300—350 °С происходит деструкция материала с выделением фенола, альдегидов, аммиака, окиси углерода и др.

2.3. Работающие с материалом должны быть обеспечены спецодеждой и индивидуальными средствами защиты: халатами, перчатками, респираторами или марлевыми повязками.

2.4. По окончании работ необходимо принять теплый душ с мылом и смазать руки жировой смазкой.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Материал принимают партиями. Партией считают количество материала и единиц продукции, полученных на связующем, изготовленном на одной или смеси двух партий смолы одного предприятия-изготовителя и нескольких партиях кремнеземных наполнителей одной марки одного предприятия-изготовителя, сопровождаемое одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак,

наименование материала,

номер партии,

количество метров материала,

дату изготовления,

результаты проведенных испытаний и подтверждение о соответствии требованиям настоящего стандарта,

обозначение настоящего стандарта,

гарантийный срок хранения.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

3.2. Количество материала в партии должно быть: для ткани — не менее 700 м; для ленты — не менее 5000 м.

Допускается по соглашению с потребителем изменять количество продукции в партии.

Допускается поставка продукции частями, если количество материала в партии более 1400 м для ткани и 1000 м для ленты, при этом каждая часть партии принимается в соответствии с правилами приемки, установленными для партии.

Срок изготовления партии или части партии не должен быть более 7 сут с момента пропитки первой единицы продукции.

3.3. Контроль внешнего вида материала и показателей по подпунктам 1, 2 табл. 2 изготовитель проводит на 100 % продукции партии в процессе ее производства.

Контроль показателей по подпунктам 1, 2, 3 и 5 табл. 2 проводят на 10 % единиц продукции, но не менее двух, а по подпункту 4 табл. 2 — на одной единице продукции.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы одного показателя повторный его контроль проводят на удвоенном количестве единиц продукции той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Для проверки качества материала в виде ленты по подпунктам 1—5 табл. 2 от наружного конца каждой контролируемой катушки отрезают не менее 10 м материала.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

4.2. Для проверки качества по подпункту 1—3 табл. 2 от наружного конца каждого контролируемого рулона материала в виде ткани отрезают 0,3 м материала полной ширины; по подпунктам 4, 5 — не менее 10 м материала шириной не менее 50 мм из любого места по ширине ткани, обрезав предварительно кромку шириной не менее 50 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

4.3. Каждую пробу материала, отобранную по п. 4.1 или п. 4.2, упаковывают отдельно в мешок из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82. В мешок вкладывают этикетку с указанием: наименования материала, номера партии, номера единицы продукции, даты отбора пробы и фамилии технического контролера, отобравшего пробу. Мешок заваривают или завязывают любым шпагатом.