

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЛАК ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЙ
ПРОПИТОЧНЫЙ ФЛ-98**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 12294—66

Издание официальное

Б3 4-92

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ЛАК
ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫЙ
ПРОПИТОЧНЫЙ ФЛ-98**

Технические условия

Electrical insulating
impregnating varnish FL-98.
Specifications

ГОСТ

12294—66

ОКП 23 1135 0500

Срок действия с 01.07.67

до 01.01.97

в части показателей «Электрическая прочность при 130°C и удельное объемное электрическое сопротивление» —

с 01.07.68

Настоящий стандарт распространяется на электроизоляционный пропиточный маслостойкий лак ФЛ-98, представляющий собой смесь растворов смол-алкидной АК и резольно-бутанолизированной РБ в органических растворителях.

Лак ФЛ-98 предназначается для пропитки обмоток электродвигателей с изоляцией класса нагревостойкости В по ГОСТ 8865—87. Обмотки, пропитанные лаком, сушат при 125—140°C.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 5).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Электроизоляционный пропиточный лак ФЛ-98 по физико-химическим и электрическим показателям должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в табл. 1.

Электроизоляционный пропиточный лак ФЛ-98 должен изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рецептуре и технологическому регламенту, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

Издание официальное

© Издательство стандартов, 1966

© Издательство стандартов, 1992

Перен издание с изменением

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
1. Внешний вид пленки лака	После высыхания лак должен образовывать гладкую пленку без пузырей, сморщивания и впадин	По п. 2.3
2. Наличие механических включений в лаке	Отсутствие	По ГОСТ 13526—79
3. Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 (или ВЗ-4) с диаметром сопла 4 мм при температуре $(20,0 \pm 0,5)$ °С, с	35—60	По ГОСТ 8420—74
4. Массовая доля нелетучих веществ, %	50—54	
5. Время высыхания до степени 3 при температуре (120 ± 2) °С, ч, не более	2	По ГОСТ 17537—72 и п. 2.6 настоящего стандарта
6. Способность просыхания лака в толстом слое при температуре (120 ± 2) °С, ч, не более	16	По ГОСТ 19007—73 и п. 2.7 настоящего стандарта
7. Кислотное число, мг КОН/г не более	10	По ГОСТ 13526—79 и п. 2.8 настоящего стандарта
8. Термоэластичность пленки при температуре (150 ± 2) °С, ч, не менее	30	По ГОСТ 13526—79 и п. 2.10 настоящего стандарта
9. Электрическая прочность пленки, МВ/м, не менее:		По ГОСТ 6433.3—71
при температуре 15—35 °С	75	По ГОСТ 13526—79
при температуре (130 ± 2) °С	40	По ГОСТ 6433.1—71
после воздействия воздуха с относительной влажностью $(93 \pm 2)\%$ и температурой (23 ± 2) °С в течение 24 ч	45	По ГОСТ 10315—75 и п. 2.11 настоящего стандарта
10. Удельное объемное электрическое сопротивление пленки, Ом·м, не менее:		По ГОСТ 6433.2—71
при температуре 15—35 °С	$1 \cdot 10^{12}$	По ГОСТ 13526—79
при температуре (130 ± 2) °С	$1 \cdot 10^8$	По ГОСТ 6433.1—71
после действия воды в течение 24 ч при температуре $(23,0 \pm 0,5)$ °С	$1 \cdot 10^{11}$	По ГОСТ 10315—75 и п. 2.11 настоящего стандарта

(Измененная редакция, Изм. № 5).

1.2. (Исключен, Изм. № 2).

1.3. В случае необходимости лак разбавляют ксиолом (ГОСТ 9949—76 или ГОСТ 9410—78).

(Измененная редакция, Изм. № 5).

1.4. (Исключен, Изм. № 2).

1а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

1а.1. Правила приемки — по ГОСТ 9980.1—86.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

1а.2. Нормы по показателям 6, 8 табл. 1 изготовитель определяет периодически в каждой 20-й партии.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. (Исключен, Изм. № 2).

2.2. Отбор проб — по ГОСТ 9980.2—86.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.3. Определение внешнего вида пленки лака
Лак с исходной вязкостью наносят наливом на медную пластинку толщиной 0,4—0,6 мм (ГОСТ 495—92) и размером 100×100 мм. Пластинку ставят под углом 45° в эксикатор или освещенный шкаф и выдерживают в течение 30 мин при (20±2)°С, затем сушат в течение 1,5—2 ч при (120±2)°С. После охлаждения полученную пленку рассматривают в отраженном свете.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. (Исключен, Изм. № 4).

2.5. (Исключен, Изм. № 5).

2.6. При определении массовой доли нелетучих веществ навеску испытуемого лака массой 1,5—2 г помещают в сушильный шкаф и выдерживают при температуре (130±5)°С в течение 2 ч. Допускается определение массовой доли нелетучих веществ под инфракрасной лампой при температуре (140±2)°С в течение 15 мин. При разногласиях в оценке массовую долю нелетучих веществ в лаке определяют в сушильном шкафу.

2.6. (Измененная редакция, Изм. № 4).

2.7. Время высыхания пленки лака до степени 3 определяют по ГОСТ 19007—73 на пластинках из медной ленты марки ЛММ, толщиной 0,1 мм размером 30×150 мм.

Лак наносят наливом по ГОСТ 13526—79.

Сушку первого слоя лака проводят в течение 15 мин при (20±2)°С. После нанесения второго слоя пленку подсушивают при (20±2)°С в течение 15 мин, а затем сушат при (120±2)°С в течение 2 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

2.8. Способность просыхания лака в толстом слое определяют по ГОСТ 13526—79. Перед помещением в термостат коробочки с лаком выдерживают в течение 30 мин при (20±2)°С.

Состояние образца после термообработки должно соответствовать *SI—U2—I(3—4)2*.

(Измененная редакция, Изм. № 5).