



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ,
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**

ГОСТ 9.703-79

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЕДИНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ И СТАРЕНИЯ
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ,
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ
ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

ГОСТ 9.703-79

Издание официальное

МОСКВА—1985

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. И. Тушева*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 11.06.85 Подп. в печ. 15.10.85 8,0 усл. п. л. 8,28 усл. кр.-отт. 10,63 уч.-изд. л.
Тираж 20000 Цена 50 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зак. 1418

Единая система защиты от коррозии и старения
ПЛАСТМАССЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ
ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В РАЙОНАХ С ТРОПИЧЕСКИМ КЛИМАТОМ

Общие требования к выбору и методы испытаний

Unified system of corrosion and ageing protection. Plastic materials for articles used in tropical conditions. General requirements for selection and test methods

ГОСТ
9.703—79

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 сентября 1979 г. № 3377 срок действия установлен

с 01.07.80

до 01.01.91

Проверен в 1985 г. Срок действия продлен

Настоящий стандарт распространяется на пластмассы для деталей машин, приборов и других технических изделий, поставляемых в макроклиматические районы с тропическим климатом по ГОСТ 15151—69 и устанавливает общие требования к выбору пластмасс и методы их испытаний.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ВЫБОРУ

1.1. При выборе пластмасс учитывают виды исполнений и категории размещения изделий по ГОСТ 15150—69 и стойкость пластмасс к старению при воздействии факторов тропического климата, определяемую методами испытаний в лабораторных и природных условиях.

1.2. Стойкость пластмасс к воздействию одного или нескольких климатических факторов определяют по: грибостойкости; коэффициенту сохранения свойств (K), определяемому по изменению показателей физико-механических свойств; изменению показателей электрических свойств и внешнего вида.

1.3. Перечень показателей, по которым определяют стойкость пластмасс, устанавливают в нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке на материал в соответствии с рекомендуемым приложением 1.

1.4. Примеры выбора пластмасс приведены в рекомендуемом приложении 2.

Выбор материалов для изделий, предназначенных для эксплуатации в макроклиматических районах с тропическим морским климатом, проводят по данным для тропического влажного климата.

1.5. Характеристики грибостойкости, изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс в процессе испытаний в лабораторных и природных условиях приведены в справочных приложениях 3—6.

Для пластмасс, физико-механические свойства которых снижаются в процессе испытаний в лабораторных условиях при воздействии светового излучения на 98—100 %, изменение свойств в природных условиях не приведено.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Испытания в лабораторных условиях проводят в соответствии с ГОСТ 9.049—75, метод А (при определении грибостойкости пластмасс) и требованиями, изложенными ниже (при определении изменения показателей физико-механических, электрических свойств и внешнего вида пластмасс).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание (сентябрь 1985 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в марте 1985 г.; Пост. № 704 от 25.03.85
(ИУС 6—85).

2.1.1. Испытания, имитирующие воздействие факторов тропического сухого климата, проводят при температурах 55 или 85°C с допускаемым предельным отклонением $\pm 2^\circ\text{C}$; световом облучении при 55 $\pm 2^\circ\text{C}$.

Испытания, имитирующие воздействие влажного тропического климата, проводят при относительной влажности воздуха 95 $\pm 3\%$ и температуре 40 $\pm 2^\circ\text{C}$.

2.1.2. Отбор образцов

2.1.2.1. Образцы для испытаний изготавливают в соответствии с требованиями стандартов на метод определения показателя и дополнительными требованиями, изложенными ниже.

2.1.2.2. Продолжительность времени от изготовления образцов до начала испытаний должна быть не менее 24 ч и не более 4 мес: для пленочных материалов — не более 2 мес.

2.1.2.3. Число образцов для определения изменения показателей физико-механических свойств пластмасс в процессе старения устанавливают в зависимости от числа определяемых показателей, продолжительности испытаний, частоты съёмов и числа образцов для определения показателя на один съём.

Для определения каждого показателя на один съём устанавливают не менее 10 образцов.

Число образцов для определения изменения показателей электрических свойств в процессе старения устанавливают в зависимости от применяемого метода определения заданного показателя:

при применении неразрушающего метода определения показателя число образцов должно быть не менее 5,

при применении разрушающего метода определения показателя число образцов устанавливают так же, как для определения изменения показателей физико-механических свойств.

2.1.3. Аппаратура

Аппаратура в соответствии с требованиями ГОСТ 9.708—83, обеспечивающая: создание, регулирование и поддержание заданных значений относительной влажности с предельно допустимой погрешностью $\pm 3\%$;

световой поток с поверхностной плотностью энергии интегрального излучения 1125 Вт/м², ультрафиолетового излучения (в области длин волн короче 400 нм) — 68 Вт/м².

Приборы для контроля поверхностной плотности энергии интегрального излучения светового потока — в соответствии с требованиями ГОСТ 23750—79.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.4. Подготовка к испытаниям

2.1.4.1. Образцы перед испытаниями кондиционируют по ГОСТ 12423—66 при определении показателей физико-механических свойств и внешнего вида пластмасс и по ГОСТ 6433.1—71 (в течение 96 ч) при определении показателей электрических свойств.

2.1.4.2. Определяют исходные значения показателей и внешний вид образцов в соответствии с требованиями стандартов на методы определения показателя.

2.1.4.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

2.1.5. Проведение испытаний

2.1.5.1. Образцы помещают в испытательную камеру так, чтобы расстояние между ними было не менее 10 мм, между рядами образцов — не менее 50 мм.

Образцы в АИП размещают по ГОСТ 9.708—83.

2.1.5.2. В испытательных камерах устанавливают заданный режим испытаний (температуру, влажность).

В АИП устанавливают заданную температуру испытаний, включают источник излучения.

Режим испытаний устанавливают по п. 2.1.1 в зависимости от условий применения материала. Продолжительность испытаний 90 сут.

2.1.5.3. За начало испытаний принимают момент установления заданных режимов испытаний в испытательной камере и АИП.

2.1.5.4. Съём образцов проводят через 15, 30, 60 и 90 сут. После каждого съёма образцы кондиционируют по п. 2.1.4.1, а затем определяют значение показателя по п. 2.1.4.2.

При использовании неразрушающего метода определения показателя образец после измерения показателя вновь помещают в испытательные камеры или АИП и продолжают испытания.

2.1.5.5. При проведении испытаний допускаются перерывы общей продолжительностью не более 30 сут.

Продолжительность перерывов не входит в продолжительность испытаний. Во время перерывов образцы извлекают из испытательной камеры и АИП и хранят при температуре 23 $\pm 2^\circ\text{C}$ и относительной влажности 65 $\pm 5\%$, в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

2.1.5.6. Контроль поверхностной плотности потока энергии ультрафиолетового излучения проводят через каждые 100 ч горения лампы.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.5.7. Результаты испытаний записывают в протокол, который должен содержать:
 дату начала и окончания испытаний;
 марку материала;
 режим испытаний;
 число съёмов образцов;
 продолжительность перерывов при испытаниях;
 исходное значение показателя;
 значение показателя после каждого съёма образцов.

2.1.6. Обработка результатов

2.1.6.1. За результат испытаний пластмасс при определении физико-механических и электрических свойств принимают среднее арифметическое значение показателя, вычисленное в соответствии с требованиями стандарта на метод определения показателя.

2.1.6.2. Оценку статистической достоверности результатов испытаний пластмасс при определении показателей физико-механических свойств устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 14359—69.

2.1.6.3. Коэффициент сохранения физико-механических свойств (K) вычисляют по формуле

$$K = \frac{A}{A_0},$$

где A — значение показателя после испытаний;
 A_0 — исходное значение показателя.

2.2. Испытания пластмасс в природных условиях проводят по ГОСТ 9.708—83 в макроклиматических районах с тропическим климатом в течение 5 лет.

Съёмы образцов проводят через 3, 6, 12, 18, 24, 30, 36, 42, 48, 54, 60 мес.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
 Рекомендуемое

ПЕРЕЧЕНЬ ПОКАЗАТЕЛЕЙ ПЛАСТМАСС

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
1. Грибостойкость, балл	—	По ГОСТ 9.049—75
2. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении), МПа (Н/мм ²)	σ_{pp}	По ГОСТ 11262—80
3. Относительное удлинение при разрыве, %	ϵ_{pp}	По ГОСТ 11262—80
4. Прочность при разрыве (разрушающее напряжение при растяжении)*, МПа	σ_p	По ГОСТ 15873—70
5. Относительное удлинение при разрыве*, %	ϵ_p	По ГОСТ 15873—70
6. Ударная вязкость по Шарпи образца без надреза, кДж/м ² (кгс-см/см ²)	$a_{л1}$	По ГОСТ 4647—80
7. Ударная вязкость по Шарпи образца с надрезом, кДж/м ² (кгс-см/см ²)	$a_{л2}$	По ГОСТ 4647—80
8. Разрушающее напряжение при изгибе, МПа	σ_f	По ГОСТ 4648—71
9. Разрушающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа	σ'_f	По ГОСТ 4648—71
10. Разрушающее напряжение при сжатии, МПа	$\sigma_{сж}$	По ГОСТ 4651—82
11. Разрушающее напряжение при сжатии*, кПа (кгс/см ²)	$\sigma_{сж}$	По ГОСТ 23206—78
12. Твердость, МПа (Н/мм ²)	HK	По ГОСТ 4670—77
13. Относительная остаточная деформация при сжатии*, %	$\epsilon_{ост}$	По ГОСТ 18268—72
14. Эластичность по отскоку**, %	$\epsilon_{отск}$	—
15. Модуль упругости при сжатии*, МПа (кгс/см ²)	$E_{сж}$	По ГОСТ 18336—73
16. Кажущаяся плотность*, кг/м ³	ρ	По ГОСТ 409—77
17. Коэффициент пропускания, %	τ	По ГОСТ 15875—80

Наименование показателя	Обозначение	Метод контроля
18. Температура размягчения**, °С	T_p	—
19. Температура хрупкости, °С	T_x	По ГОСТ 16783—71
20. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^3 Гц	ϵ	По ГОСТ 22372—77
21. Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^6 Гц	ϵ'	По ГОСТ 22372—77
22. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10^3 Гц	$\operatorname{tg} \delta$	По ГОСТ 22372—77
23. Тангенс угла диэлектрических потерь при частоте 10^6 Гц	$\operatorname{tg} \delta'$	По ГОСТ 22372—77
24. Электрическая прочность, кВ/мм	$E_{пр}$	По ГОСТ 6433.3—71
25. Удельное объемное электрическое сопротивление, Ом·м	ρ_v	По ГОСТ 6433.2—71
26. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом	ρ_s	По ГОСТ 6433.2—71
27. Внешний вид	—	По ГОСТ 9.708—83

Примечания:

1. Методы контроля показателей, обозначенных звездочкой, — для газонаполненных пластмасс.
2. Методы контроля показателей, обозначенных двумя звездочками, — по нормативно-технической документации.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

ПРИМЕРЫ ВЫБОРА ПЛАСТМАСС

1. Требуется выбрать марку пластмассы для изделия, предназначенного для эксплуатации в макроклиматическом районе с тропическим влажным климатом на открытом воздухе.

По данным справочных приложений 4—6 для заданных условий эксплуатации пригодны сополимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом МСН-П по ГОСТ 12271—76 и фторопласт-4 марок ПН, П, Т по ГОСТ 10007—80, так как они характеризуются высокой грибоустойчивостью, выраженной баллом 1 (см. приложение 3), стойкостью к воздействию искусственно созданных факторов: относительной влажности воздуха $95 \pm 3\%$ при 40°C и светового облучения (см. приложение 4), способностью сохранять свои свойства при воздействии естественных климатических факторов в течение 3 или 5 лет (см. приложение 6).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Требуется определить условия эксплуатации изделий из полиэтилена высокого давления нестабилизированного марки 15303—003 по ГОСТ 16337—77 в макроклиматических районах с тропическим климатом.

По данным справочного приложения 3 полиэтилен марки 15303—003 характеризуется высокой грибоустойчивостью, выраженной баллом 1. По данным справочного приложения 4 указанный материал является стойким к воздействию температуры 55°C и относительной влажности $98 \pm 3\%$ при 40°C (свойства материала не меняются) и не стоек к воздействию светового излучения (относительное удлинение при разрыве падает до нуля).

Полиэтилен высокого давления марки 15303—003 может быть рекомендован для изделий, предназначенных для эксплуатации в макроклиматических районах сухого и влажного тропического климата в условиях, исключающих воздействие прямых солнечных лучей.

ХАРАКТЕРИСТИКА ГРИБОСТОЙКОСТИ ПЛАСТМАСС

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл
Пластмассы термопластичные							
1. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	15303—003 10204—003 10604—007 15803—020 10703—020 10803—020 18103—035 16803—070 11503—070 18303—120	ГОСТ 16337—77	1 3 4 4 2 2 3 4 3 2	7а. Композиция полипропилена с повышенной морозостойкостью	МППО5— —06 слоновая кость 308 МППО4— —06 черный 902*	ГОСТ 16338—77	2 4
2. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	153—10 153—12 168—12	ГОСТ 16337—77	4 4 4	7б. Темплен	203—02 203—10*		3 3
2а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный	107—73 107—85*		2 2	8. (Исключен, Изм. № 1).			
2б. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся	107—86*		1	9. Полистирол	ПСЭ-1 ПСЭ-2 ПСМД ПСМ ПСС САН-ТП САН-А*	ГОСТ 20262—74	1 1 1 1 1 1
2в. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся самозатухающая	107—154*		4	10. Сополлимер стирола с акрилонитрилом	МСН-П		1
2г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизирующаяся	20808—024 20908—040 21008—075	ГОСТ 16338—77	1 1 3	11, 12. (Исключены, Изм. № 1).			
3. Полиэтилен низкого давления нестабилизированный	203—04 205—04 208—04 203—15 205—15 208—15 204—03 204—11	ГОСТ 16338—77	1 1 1 1 1 1 4 4	13. Сополлимер стирола с метилметакрилатом и акрилонитрилом	УПМ-0503 УПС-0505 УПС-0803Э УПС-1002*	ГОСТ 12271—76	2 1 1 1 1 1
4а. Полиэтилен низкого давления стабилизированный	ПОВ-50 ПОВ-67 ПОВ-90*		1 1 1	14. Полистирол ударопрочный	УПМ-0703Э УПС-0803Э*		1 1
5. Материал прокладочно-уплотнительный листовой	01020—06*		2	15, 16. (Исключены, Изм. № 1).	АБС-2020 АБС-1530 АБС-2802 АБС-0809*		1 1 1 1
6. Полипропилен	01010—07*		2	17. Пластики акрилонитрил-бутадиенстирольные	И-40—13*		4
7. Полипропилен			2	18. (Исключен, Изм. № 1).			
			2	19. Пластикат поливинилхлоридный для изготовления трубок и лент, рецептуры 230Т	ОНЗ-40	ГОСТ 5960—72	4
			2	20. Пластикат поливинилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей, рецептуры М258			
			2	21. (Исключен, Изм. № 1).			

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А, балл
22. Пластикат поливинилхлоридный для изоляции проводов и кабелей, рецептуры Т-50	ИТ-105	ГОСТ 5960—72	4	42. Полиамид 610 литевой		ГОСТ 10589—73	1
23. Пластикат поливинилхлоридный для ободочек телефонных шнуров	ОМТ	ГОСТ 19478—74	4	43. Полиамид наподиенный	ПА610—1—101 ПА610—1—103 ПА610—1—106 ПА610—1—107 ПА610—1—108*		2 4 4 4 2
24. Фторопласт—2*			1	44. Полиамид спирторастворимый	ПА-6/66/ /910—1*		1
24а. Фторопласт-1*			1	45. Сополлимер полиамида литевой	АК-93/7	ГОСТ 19459—74	2
25а. Фторопласт-2МЭ*			1	46. Полиамид 6—110*			1
25. Фторопласт-2М*	А	ГОСТ 13744—76	1	47. (Исключен, Изм. № 1).			
26. Фторопласт-3	А*		1	48. Полиамид стеклонеполненный	ПА 6—210 -ДС ПА 66-ДС	ГОСТ 17648—83	2 3
27. Фторопласт-3М	Б*		1	49. (Исключен, Изм. № 1).			
28. Фторопласт-3М	ПН, П, Т	ГОСТ 10007—80 ГОСТ 14906—77	1	50. Полиуретан термопластичный	ТПУ-ЗБТ*		2
29. Фторопласт-4	Т		1	51. Компонент А-8П для компаунда ВИЛАД 8П*			2
30. Фторопласт-4Д			1	51а. Полиарилат гранулированный	ДВ-105*		4
31. (Исключен, Изм. № 1).			1	51б. Этрол ацетобутаратцеллюлозный	АВЦЭ-15ДСМ*		4
32. Фторопласт-4МБ			1	51в. Стеклопластик листовой	ЛТСД*		3
32а. Фторопласт-10*			1	51г. Материал полиэфирный листовой пресовочный	ППМ-15С-Х*		4
33. Фторопласт-23*			1	52, 53. (Исключены, Изм. № 1).			
34. Фторопласт-26*			1	Пластмассы термореактивные			
35. Фторопласт-30*			1	54. Массы пресовочные фенольные	Ж1— —010—40 Ж2— —010—60 Ж3— —010—62 Ж5— —010—78 Э1— —340—02 Э3— —340—61 Э3— —340—65 Э4— —100—30	ГОСТ 5689—79	2 3 2 4 4 4 4 2 4
36. Фторопласт-32Л*	Н		1				
37. Фторопласт-40*			1				
38. Фторопласт-40Д*			1				
38а. Фторопласт-40БМ*			1				
38б. Фторопласт-40Б*			1				
39. (Исключен, Изм. № 1).			1				
40. Фторопласт-4НА*			1				
40а. Фторопласт-50*			1				
40б. Фторопласт-100*			1				
40в. Фторопласт-400*			1				
41. Стеклоорганическое	СОЛ-Ч	ГОСТ 14183—78	2				
41а. Стеклоорганическое листовое	СО-120	ГОСТ 10667—74	2				

Продолжение

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А. Балл	Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.049—75, метод А. Балл
54. Массы прессовочные фенольные	Э5—	ГОСТ 5689—79	3	54б. Фенопласт литьевой	020—210—	ГОСТ 17478—72	4
	—101—30		2		—75		3
	Э6—		4		021—210—		3
	—014—30		4		—75*		3
	Э8—		4		Ж9—		3
	—361—63		4		—010—60*		3
	Э9—		4		55, 56. Исключены. Изм. № 1).		4
	—342—73		4		57. Материал прессовочный фрикционный		4
	Э10—		3		Ф2—301—		4
	—342—63		3		—41		3
	ВХ3—		3		Ф6—337—		3
	—090—14		3		—67*		2
	ВХ4—		4		ПАИС-		2
	—080—34		4		104С*		2
	ВХ5—		4		57а. Материал антифрикционный		2
	—010—73		4		58, 59. (Исключены, Изм. № 1).		2
	ВХ6—		4		60. Материал прессовочный		2
	—342—70		4		ДСВ-4-Р-2М		2
	У1—		4		60а. Материал прессовочный		3
	—301—07		4		61. Материал прессовочный		2
У4—	4	62, 63. (Исключены, Изм. № 1).	2				
—080—02	4	64. Массы прессовочные карбамидо- и меламиноформальдегидные	2				
Сп1—	3		2				
—342—02	4		2				
Сп2—	4		2				
—342—02	4		2				
Сп3—	4		2				
—342—02	4		2				
028—210—	4		2				
—02	4		2				
Ж7—	4		2				
—010—83*	4		2				
54а. Масса прессовочная фенольная							

Примечания:

1. Материал с грибостойкостью, оцениваемой баллом 4, допускается применять в изделиях, предназначенных для эксплуатации в районах с сухим тропическим климатом.

2. Марки материалов, обозначенные звездочкой здесь и далее по тексту, приведены по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЯ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ЛАБОРАТОРНЫХ УСЛОВИЯХ
ПРИ ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ 6 МЕС

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			25	85		
Пластмассы термопластичные						
1. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 15303—003 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	19,6(200)	1,0	0,27	1,0	0,3
	σ_{sp}	620	1,0	0,08	1,0	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,1	2,3	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0007	0,0003	0,0020	0,0090
	ϵ'	2,2	2,2	3,0	2,4	2,6
	$tg\delta'$	0,0002	0,0002	0,0070	0,0002	0,0012
	ρ_{ϵ} Внешний вид	$2,0 \times 10^{14}$ белый глянцевый	$1,8 \times 10^{14}$ нет изменений	$1,7 \times 10^{13}$ потеря глянца, трещины	$1,8 \times 10^{14}$ потеря глянца	$1,2 \times 10^{14}$ хрупкий
2. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10204—003 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	15,7(160)	1,0	0,3	1,0	0,23
	σ_{sp}	630	1,0	0,0	1,0	0,0
	ϵ	2,3	2,3	2,7	2,2	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0008	0,0040	0,0001	0,0060
	ϵ'	2,3	2,1	—	2,1	—
	$tg\delta'$	0,0002	0,0006	—	0,0005	—
	ρ_{ϵ} Внешний вид	$5,0 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	$4,1 \times 10^{14}$ нет изменений	$3,0 \times 10^{14}$ хрупкий	$4,5 \times 10^{13}$ потеря глянца	$2,8 \times 10^{14}$ хрупкий
3. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10604—007 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	14,7(150)	1,0	1,0	1,0	0,8
	σ_{sp}	690	0,85	0,03	0,85	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,0	2,1	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0015	0,0100	0,0025	0,0070
	ϵ'	2,2	2,0	2,8	2,0	2,6
	$tg\delta'$	0,0002	0,0002	0,017	0,0002	0,008
	ρ_{ϵ} Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	нет изменений	нет изменений	хрупкий
4. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10703—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	13,5(138)	1,0	1,0	1,0	0,9
	σ_{sp}	620	0,9	0,09	0,9	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,2	2,3	2,6
	$tg\delta$	0,0001	0,0001	0,0140	0,0002	0,0080
	ϵ'	2,1	2,2	2,9	2,2	2,6
	$tg\delta'$	0,0003	0,0009	0,027	0,0003	0,01
	ρ_{ϵ} Внешний вид	белый, глянцевый	нет изменений	хрупкий	нет изменений	хрупкий
5. Полиэтилен высокого давления нестабилизированный 10803—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	12,8(130)	1,0	0,2	1,0	0,23
	σ_{sp}	580	0,8	0,0	0,8	0,0
	ϵ	2,3	2,3	2,9	2,2	3,0
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,010	0,0009	0,008
	ϵ'	2,2	2,2	2,6	2,2	2,5
	$tg\delta'$	0,0002	0,0003	0,0029	0,0003	0,0200
	ρ_{ϵ} Внешний вид	$3,5 \times 10^{14}$ белый, глянцевый	$2,8 \times 10^{14}$ нет изменений	$1,7 \times 10^{13}$ желтые пятна, хрупкий	$6,9 \times 10^{14}$ нет изменений	$8,8 \times 10^{13}$ хрупкий

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
55	85					
6. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 15803—020 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	12,8(130)	0,8	0,3	0,8	0,23
	σ_{sp}	555	1,0	0,0	1,0	0,0
	ϵ	2,2	2,3	2,6	2,2	2,9
	$tg\delta$	0,0003	0,0003	0,0120	0,0007	0,0020
	ϵ'	2,2	2,2	2,3	2,2	2,6
	$tg\delta'$	0,0002	0,0003	0,0230	0,0003	0,0270
	ρ_v Внешний вид	$1,0 \times 10^{13}$ белый, гляцевый	$6,6 \times 10^{14}$ нет изменений	$4,0 \times 10^{13}$ желтые пятна, трещины	$4,2 \times 10^{14}$ нет изменений	$7,4 \times 10^{13}$ хрупкий
7. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 18103—035 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	13,7(140)	1,0	1,0	1,0	0,3
	σ_{sp}	560	1,0	1,0	1,0	0,0
	ϵ	2,1	2,2	2,8	2,2	3,2
	$tg\delta$	0,0003	0,0005	0,0140	0,0005	0,0170
	ϵ'	2,2	2,2	2,8	2,2	2,8
	$tg\delta'$	0,0002	0,0002	0,0250	0,0002	0,0250
	ρ_v Внешний вид	$7,3 \times 10^{13}$ белый, гляцевый	$1,3 \times 10^{13}$ нет изменений	$5,0 \times 10^{12}$ желтые пятна	$1,1 \times 10^{13}$ нет изменений	$4,7 \times 10^{12}$ трещины, хрупкий
8. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 16803—070 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	10,8(110)	0,8	0,9	0,8	0,25
	σ_{sp}	590	1,0	0,06	1,0	0,0
	ϵ	2,2	2,3	3,1	2,2	3,3
	$tg\delta$	0,0003	0,0003	0,0120	0,0004	0,0080
	ϵ'	2,2	2,3	2,8	2,2	2,6
	$tg\delta'$	0,0003	0,0003	0,0030	0,0005	0,0250
	ρ_v Внешний вид	$1,6 \times 10^{14}$ белый, гляцевый	$3,4 \times 10^{14}$ желтый	$4,0 \times 10^{13}$ желтый	$2,9 \times 10^{14}$ нет изменений	$1,2 \times 10^{13}$ хрупкий
9. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 11503—070 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	9,8(100)	1,0	1,0	1,0	1,0
	σ_{sp}	530	1,0	0,03	1,0	0,0
	ϵ	2,3	2,3	3,4	2,2	2,8
	$tg\delta$	0,0002	0,0004	0,0100	0,0005	0,0070
	ϵ'	2,1	2,2	2,8	2,0	2,6
	$tg\delta'$	0,0003	0,0006	0,0300	0,0005	0,0170
	ρ_v Внешний вид	$5,0 \times 10^{14}$ белый, гляцевый	$3,9 \times 10^{14}$ нет изменений	$5,4 \times 10^{12}$ нет изменений	$4,2 \times 10^{13}$ нет изменений	$2,1 \times 10^{13}$ хрупкий
10. Полиэтилен вы- сокого давления не- стабилизированный 18303—120 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	9,8(100)	1,0	1,08	1,0	1,0
	σ_{sp}	550	1,0	0,08	1,0	0,0
	ϵ	2,3	2,2	2,9	2,3	3,0
	$tg\delta$	0,0003	0,0004	0,0080	0,0005	0,0200
	ϵ'	2,2	2,2	2,8	2,2	2,7
	$tg\delta'$	0,0002	0,0002	0,0200	0,0002	0,0300
	ρ_v Внешний вид	$2,2 \times 10^{13}$ белый, гляцевый	$5,0 \times 10^{12}$ нет изменений	$6,6 \times 10^{14}$ желтый, потеря глянца, трещины	$2,5 \times 10^{13}$ нет изменений	$5,7 \times 10^{12}$ хрупкий
11. Полиэтилен вы- сокого давления, ста- билизированный 108—08 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	13,7(140)	1,0	1,0	1,0	1,0
	σ_{sp}	640	0,9	0,9	0,9	0,2
	ϵ	2,3	2,4	2,4	2,3	2,5
	$tg\delta$	0,0005	0,0006	0,0006	0,0006	0,0030
	ϵ'	2,4	2,4	2,4	2,3	2,4
	$tg\delta'$	0,0002	0,0018	0,0020	0,0016	0,0090
	ρ_v Внешний вид	хромовый, гляцевый	нет изменений	нет изменений	нет изменений	белый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактического изменения электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Состояние облучения при 65 °C
55	85					
11а. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 153—10 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	15,3	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	656	1,0	1,0	1,0	0,9
	ϵ	2,2	2,4	2,3	2,3	2,3
	$tg\delta$	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
	ϵ'	2,2	2,4	2,3	2,3	2,3
	$tg\delta'$	0,0006	0,0009	0,0009	0,0008	0,0008
	ρ_e Внешний вид	$1,1 \times 10^{15}$ Черный гляцевый	$4,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	$6,1 \times 10^{14}$ Нет изменений	$4,1 \times 10^{14}$ Потеря глянца	$3,8 \times 10^{14}$ Нет изменений
11б. Полиэтилен высокого давления стабилизированный 153—12 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	15,6	1,0	0,9	1,0	0,9
	ϵ_{pp}	657	0,9	0,9	1,0	0,9
	ϵ	2,3	2,4	2,3	2,3	2,3
	$tg\delta$	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
	ϵ'	2,3	2,3	2,4	2,4	2,3
	$tg\delta'$	0,0015	0,0010	0,0010	0,0010	0,0013
	ρ_e Внешний вид	$4,6 \times 10^{14}$ Черный, гляцевый	$5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений	$5,9 \times 10^{14}$ Нет изменений	$3,0 \times 10^{14}$ Потеря глянца	$3,4 \times 10^{14}$ Нет изменений
11в. Полиэтилен вы- сокого давления ста- билизированный 168—12 по ГОСТ 16337—77	σ_{pp}	11,7	0,9	0,8	0,9	0,8
	ϵ_{pp}	562	1,0	0,4	1,0	0,7
	ϵ	2,3	2,4	2,4	2,3	2,2
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0006
	ϵ'	2,4	2,3	2,4	2,4	2,1
	$tg\delta'$	0,0017	0,0010	0,0010	0,0010	0,0012
	ρ_e Внешний вид	$3,7 \times 10^{14}$ Черный, гляцевый	$5,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	$6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	$5,1 \times 10^{14}$ Потеря глянца	$3,1 \times 10^{14}$ Нет изменений
11г. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—73*	σ_{pp}	13,5	1,0	1,0	1,0	0,9
	ϵ_{pp}	410	0,9	0,9	0,8	0,6
	ϵ	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3
	$tg\delta$	0,0003	0,0004	0,0004	0,0003	0,0012
	ϵ'	2,2	2,2	2,2	2,2	2,3
	$tg\delta'$	0,0008	0,0007	0,0008	0,0008	0,0015
	ρ_e Внешний вид	$7,0 \times 10^{14}$ Темно-бор- довый	$1,4 \times 10^{14}$ Нет изменений	$5,4 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	$6,4 \times 10^{14}$ Нет изменений	$7,0 \times 10^{13}$ Потемнение окраски
11д. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся 107—85*	σ_{pp}	14,7	0,9	0,8	0,9	0,7
	ϵ_{pp}	440	0,9	0,7	0,8	0,2
	ϵ	2,3	2,3	2,2	2,3	2,5
	$tg\delta$	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	0,0047
	ϵ'	2,2	2,2	2,1	2,3	2,4
	$tg\delta'$	0,0008	0,0009	0,0005	0,0005	0,0050
	ρ_e Внешний вид	$3,4 \times 10^{14}$ Светло- желтый	$5,5 \times 10^{14}$ Нет изменений	$6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	$4,6 \times 10^{14}$ Нет изменений	$6,0 \times 10^{13}$ Белый
11е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизирующаяся са- мозатухающая 107—86*	σ_{pp}	14,0	1,0	1,0	1,0	0,8
	ϵ_{pp}	470	0,8	0,8	0,9	0,6
	ϵ	2,6	2,6	2,6	2,6	2,4

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
11е. Композиция на основе полиэтилена высокого давления вулканизируемая самозатухающая 107—86*	tgδ ε' tgδ' ρ _в Внешний вид	0,0007 2,5 0,0008 4,6×10 ⁻¹⁴ Коричневый	0,0022 2,5 0,0029 4,1×10 ⁻¹³ Нет изменений	0,0016 2,5 0,0028 2,8×10 ⁻¹³ Желтый	0,0035 2,6 0,0041 3,8×10 ⁻¹³ Нет изменений	0,0017 2,4 0,0029 3,9×10 ⁻¹³ Желтый
11ж. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизируемая 107—154*	σ ₁₀ ε ₁₀ Внешний вид	19,6 185 Черный, гляцевый	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 0,9 Нет изменений	1,0 1,0 Нет изменений	0,9 1,0 Нет изменений
12. Полиэтилен низкого давления нестабилизированный 20808—024 по ГОСТ 16338—77	σ ₁₀ ε ₁₀ ε tgδ ε' tgδ' ρ _в Внешний вид	14,7(150) 230 2,3 0,0004 2,3 0,0002 5,3×10 ⁻¹⁵ Кремовый, гляцевый	1,0 3,0 2,1 0,0002 2,1 0,0004 2,4×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	0,3 0,0 2,8 0,0035 2,8 0,0030 4,3×10 ⁻¹⁴ Хрупкий	1,0 2,0 2,3 0,0006 2,3 0,0003 5,0×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	0,6 0,0 2,6 0,0020 2,4 0,0050 6,7×10 ⁻¹⁴ Трещины, коробление
13. Полиэтилен низкого давления нестабилизированный 21008—075 по ГОСТ 16338—77	σ ₁₀ ε ₁₀ ε tgδ ε' tgδ' ρ _в Внешний вид	14,7(150) 400 2,3 0,0003 2,4 0,0004 5,3×10 ⁻¹⁵ Кремовый, гляцевый	1,0 1,0 2,3 0,0002 2,2 0,0002 2,5×10 ⁻¹⁴ Нет изменений	0,5 0,0 2,7 0,0340 2,2 0,0030 5,4×10 ⁻¹⁴ Хрупкий	1,0 0,6 2,3 0,0003 2,2 0,0002 5,0×10 ⁻¹⁴ Потеря глянца	0,5 0,0 2,3 0,0025 2,3 0,0430 1,8×10 ⁻¹⁴ Хрупкий, коробление
14. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 203—04 по ГОСТ 16338—77	σ ₁₀ ε ₁₀ ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	27,4(280) 300 2,9 0,001 3,0 0,008 Кремовый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,0 0,007 Нет изменений	1,0 0,2 2,9 0,006 3,0 0,004 Нет изменений	1,0 0,2 2,8 0,001 3,0 0,005 Нет изменений	0,15 0,0 2,8 0,001 2,8 0,007 Хрупкий
15. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 205—04 по ГОСТ 16338—77	σ ₁₀ ε ₁₀ ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	26,5(270) 300 2,9 0,001 3,1 0,009 Кремовый	1,0 0,8 2,8 0,002 2,9 0,005 Нет изменений	1,0 0,5 2,8 0,005 3,1 0,004 Нет изменений	1,0 0,5 2,8 0,002 3,7 0,005 Нет изменений	0,9 0,0 2,7 0,002 3,0 0,006 Хрупкий
16. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 208—04 по ГОСТ 16338—77	σ ₁₀ ε ₁₀ ε tgδ ε' tgδ' Внешний вид	16,7(170) 470 2,6 0,003 2,7 0,002 Кремовый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,1 0,002 Нет изменений	1,0 0,3 2,8 0,003 2,6 0,001 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,001 3,2 — Нет изменений	0,9 0,0 2,9 0,003 3,1 0,005 Хрупкий

Наименование материала, марки и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (85±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
17. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 203—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	18,1 (185) 700 2,6 0,001 3,2 0,004 Серый	1,6 0,3 2,8 0,004 3,2 0,005 Нет изменений	1,6 0,2 2,9 0,003 3,3 0,004 Нет изменений	1,6 1,0 2,8 0,002 3,1 0,004 Нет изменений	1,6 0,0 2,8 0,001 3,2 0,007 Хрупкий
18. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 205—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	28,4 (290) 330 2,8 0,001 3,1 0,009 Серый	1,0 0,4 2,8 0,001 3,3 0,009 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,004 3,2 0,009 Нет изменений	1,0 0,4 2,8 0,002 3,1 0,009 Нет изменений	0,9 0,0 2,8 0,002 3,2 0,010 Хрупкий
19. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 208—15 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	13,7 (140) 225 2,7 0,003 2,7 0,004 Серый	1,0 0,7 2,7 0,003 2,9 0,005 Нет изменений	1,0 0,3 2,7 0,003 3,0 0,008 Нет изменений	1,0 0,6 3,1 0,004 3,1 0,007 Нет изменений	2,0 0,0 2,8 0,003 3,0 0,010 Хрупкий
19а. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—03 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_0 Внешний вид	24,0 810 2,3 0,0021 2,3 0,0028 $8,5 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,4 0,0014 2,5 0,0020 $4,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 1,0 2,3 0,0018 2,4 0,0026 $5,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 1,0 2,4 0,0018 2,4 0,0031 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,3 2,4 0,0022 2,3 0,0021 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений
19б. Полиэтилен низкого давления стабилизированный 204—11 по ГОСТ 16338—77	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_0 Внешний вид	17,0 800 2,5 0,0004 2,4 0,0007 $8,5 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	0,9 1,0 2,3 0,0005 2,4 0,0007 $4,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,6 2,3 0,0004 2,3 0,0007 $5,2 \times 10^{14}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0004 2,3 0,0006 $6,0 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,7 0,05 2,3 0,0006 2,4 0,0006 $5,7 \times 10^{14}$ Нет изменений
20. Полипропилен 01020—06*	$\sigma_{\text{пр}}$ $\sigma_{\text{пр}}$ ε $\text{tg}\delta$ ε' $\text{tg}\delta'$ ρ_0 ρ_0 Внешний вид	38,2 (390) 24,0 2,4 0,0007 2,2 0,0025 $1,3 \times 10^{14}$ $2,3 \times 10^{15}$ Серый	1,0 1,0 2,4 0,0007 2,3 0,0016 $1,9 \times 10^{13}$ $3,5 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0008 2,3 0,0016 $6,0 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	1,0 1,0 2,4 0,0006 2,4 0,0020 $6,4 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,4 0,0 3,1 0,0080 2,6 0,0040 $2,0 \times 10^{13}$ $8,9 \times 10^{13}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 85 °C
			55	85		
21. Полипропилен 01010—07*	σ_{pp}	34,3 (350)	1,3	1,3	1,3	1,3
	ϵ_{pp}	23,0	1,3	1,3	1,3	1,0
	ϵ	4,1	4,0	4,0	4,0	4,2
	$tg\delta$	0,0005	0,0008	0,0008	0,0008	0,0030
	ϵ'	3,8	3,9	3,9	3,8	7,2
	$tg\delta'$	0,0020	0,0016	0,0016	0,0020	0,0016
	ρ_v	$1,0 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$2,0 \times 10^{13}$
Внешний вид	Желтый, глянцевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потемнение окраски	
21а. Композиция полипропилен с по- вышенной морозостой- костью МПП 05—06 слоновая кость 308*	σ_{pp}	21,5	1,2	1,2	1,1	1,2
	ϵ_{pp}	74,0	0,9	1,0	1,0	0,8
	ϵ	2,4	2,4	2,4	2,4	2,6
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0003	0,0130
	ϵ'	2,4	2,3	2,4	2,4	2,3
	$tg\delta'$	0,0005	0,0009	0,0006	0,0003	0,0030
	Внешний вид	Цвета слоновой кости	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Осветление окраски
21б. Композиция по- липропилен с повы- шенной морозостой- костью МПП 04—06 черный 902*	σ_{pp}	25,5	1,1	1,2	1,1	1,1
	ϵ_{pp}	60,0	1,0	1,4	1,2	1,3
	ϵ	2,4	2,7	2,4	2,6	2,5
	$tg\delta$	0,0004	0,0004	0,0003	0,0006	0,0010
	ϵ'	2,4	2,4	2,4	2,6	2,3
	$tg\delta'$	0,0014	0,0011	0,0013	0,0013	0,0014
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
21в. Темплен 203—02*	σ_{pp}	18,1	1,6	1,6	1,5	0,3
	ϵ_{pp}	19,0	0,6	0,7	0,7	0,05
	ϵ	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta$	0,0001	0,0001	0,0001	0,0002	—
	ϵ'	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta'$	0,0003	0,0007	0,0007	0,0008	—
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	Трещины
21г. Темплен 203—10*	σ_{pp}	20,6	1,2	0,3	1,3	0,1
	ϵ_{pp}	16,0	0,9	0,1	0,8	0,1
	ϵ	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0005	—
	ϵ'	2,2	2,2	2,2	2,2	—
	$tg\delta'$	0,0003	0,0008	0,0006	0,0010	—
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	Трещины
22. (Исключен, Изм. № 1).						
23. Полистирол об- щего назначения ПСМ по ГОСТ 20282—74	σ_t	93,2 (950)	1,0	—	1,0	1,0
	σ_n	19,6 (20,0)	0,7	—	0,7	0,1
	ϵ	2,5	2,5	—	2,5	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0003	—	0,0005	0,0013
	ϵ'	2,5	2,5	—	2,5	2,6
	$tg\delta'$	0,0004	0,0004	—	0,0004	0,0010
	ρ_v	$1,0 \times 10^{15}$	$8,7 \times 10^{12}$	—	$8,7 \times 10^{12}$	$2,0 \times 10^{12}$
ρ_n	$2,0 \times 10^{15}$	$4,4 \times 10^{13}$	—	$3,1 \times 10^{13}$	$2,5 \times 10^{13}$	
Внешний вид	Бесцветный, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	Желтый	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 65 °С
			55	65		
24. Полистирол об- щего назначения ПСЭ-2 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp}	47,1(480)	1,0	—	1,0	0,7
	σ_f	103,0(1050)	1,0	—	1,0	0,9
	a_n	19,6(20,0)	1,2	—	1,2	0,1
	ϵ	2,6	2,6	—	2,7	2,6
	$tg\delta$	0,0003	0,0004	—	0,0003	0,0007
	ϵ'	2,3	2,6	—	2,7	2,6
	$tg\delta'$	0,0004	0,0004	—	0,0004	0,0020
	ρ_a	$1,0 \times 10^{13}$	$8,6 \times 10^{12}$	—	$7,3 \times 10^{12}$	$2,5 \times 10^{14}$
	ρ_s	$2,0 \times 10^{15}$	$1,7 \times 10^{14}$	—	$1,0 \times 10^{15}$	$1,1 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	Обесцвечивание
25. Полистирол об- щего назначения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282—74	σ_{pp}	53,0(540)	1,0	—	1,0	0,6
	σ_f	98,1(1000)	1,0	—	1,0	0,9
	a_n	19,6(20,0)	1,1	—	1,1	0,15
	ϵ	2,6	2,6	—	2,6	2,6
	$tg\delta$	0,0005	0,0004	—	0,0005	0,0008
	ϵ'	2,6	2,6	—	2,6	2,6
	$tg\delta'$	0,001	0,001	—	0,002	0,002
	ρ_a	$9,7 \times 10^{12}$	$7,0 \times 10^{12}$	—	$6,3 \times 10^{12}$	$1,4 \times 10^{13}$
	ρ_s	$2,8 \times 10^{15}$	$1,6 \times 10^{14}$	—	$7,5 \times 10^{14}$	$8,3 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	—	Нет изменений	Нет изменений
26. Полистирол об- щего назначения ПСС по ГОСТ 20282—74	σ_f	98,1(1000)	1,0	—	1,0	1,0
	a_n	19,6(20,0)	0,8	—	0,8	0,1
	ϵ	3,8	4,0	—	4,3	4,0
	$tg\delta$	0,0005	0,0003	—	0,0030	0,0020
	ϵ'	4,2	4,0	—	4,7	4,0
	$tg\delta'$	0,001	0,001	—	0,001	0,002
	ρ_a	$2,7 \times 10^{12}$	$5,4 \times 10^{13}$	—	$1,0 \times 10^{13}$	$2,1 \times 10^{13}$
	ρ_s	$4,3 \times 10^{14}$	$2,9 \times 10^{15}$	—	$2,8 \times 10^{15}$	$6,4 \times 10^{14}$
	Внешний вид	Белый, гляцевый	Нет изменений	—	Нет изменений	Нет изменений
	27. Сополимер сти- рола с акрилонитрилом САН-ТН*	σ_f	117,7(1200)	1,0	1,0	1,0
a_n		21,6(22,0)	1,0	1,0	1,0	0,5
σ_{pp}		53,9(550)	1,0	0,7	1,0	0,4
ϵ_{pp}		7,0	1,2	0,8	1,0	0,6
ϵ		4,1	4,7	4,5	4,7	4,5
$tg\delta$		0,002	0,003	0,003	0,003	0,002
ϵ'		3,8	3,8	3,7	5,0	4,2
$tg\delta'$		0,005	—	—	0,006	0,005
ρ_a		$1,0 \times 10^{13}$	$4,1 \times 10^{12}$	$2,6 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{12}$	$1,7 \times 10^{12}$
ρ_s		$1,2 \times 10^{14}$	$5,1 \times 10^{14}$	$3,6 \times 10^{14}$	$1,5 \times 10^{12}$	$3,2 \times 10^{14}$
Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Потемнение окраски	
28. Сополимер сти- рола с акрилонитри- лом САН-А*	σ_f	137,3(1400)	1,0	1,0	1,0	0,6
	a_n	26,8(27,3)	0,9	0,9	0,9	0,2
	ϵ	3,0	3,9	3,2	4,0	3,1
	$tg\delta$	0,006	0,004	0,006	0,004	0,006
	ϵ'	3,1	2,7	3,1	2,7	2,7
	$tg\delta'$	0,005	0,006	0,005	0,007	0,006
	ρ_a	$6,8 \times 10^{14}$	$1,8 \times 10^{14}$	$2,2 \times 10^{14}$	$1,8 \times 10^{14}$	$1,2 \times 10^{14}$
	ρ_s	$1,9 \times 10^{15}$	$5,4 \times 10^{15}$	$1,8 \times 10^{15}$	$1,0 \times 10^{15}$	$3,0 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Дымчатый прозрачный	Нет изменений	Усадка	Нет изменений	Нет изменений
	29, 30. (Исключены, Изм. № 1).					

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40°C	Световое облучение при 65°C
55	85					
31. Соподимер сти- рола с метилметакри- латом и акрилонитри- лом МСН-П по ГОСТ 12271—76	σ_l	127,5(1300)	1,0	1,0	1,0	1,0
	a_n	28,0(28,5)	1,0	0,9	1,0	0,8
	ϵ	3,3	4,1	3,2	8,0	3,2
	$tg\delta$	0,020	0,014	0,020	0,008	0,020
	ϵ'	3,3	2,7	3,0	2,7	2,7
	$tg\delta'$	0,014	0,018	0,015	0,020	0,017
	ρ_{Σ}	$3,7 \times 10^{14}$	$9,2 \times 10^{13}$	$2,9 \times 10^{14}$	$8,5 \times 10^{13}$	$1,3 \times 10^{14}$
ρ_{Σ}	$1,9 \times 10^{15}$	$1,9 \times 10^{15}$	$3,5 \times 10^{14}$	$7,2 \times 10^{14}$	$6,0 \times 10^{15}$	
Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Усадка, коробление	Нет изменений	Потемнение окраски	
32. Полистирол уда- ропрочный (сополимер стирола с каучуком) УПС-0503*	σ_{pp}	23,5(240)	1,0	—	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	23,0	0,9	—	0,9	0,4
	a_n	8,3(8,5)	2,0	—	2,0	1,7
	ϵ'	2,5	2,5	—	2,7	2,7
	$tg\delta'$	0,0010	0,0017	—	0,0020	0,0030
	ρ_{Σ}	$1,0 \times 10^{15}$	$6,7 \times 10^{14}$	—	$3,3 \times 10^{14}$	$3,7 \times 10^{15}$
	ρ_{Σ}	$1,8 \times 10^{15}$	$1,8 \times 10^{14}$	—	$1,0 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{15}$
Внешний вид	Белый	Нет изменений	Усадка, коробление	Нет изменений	Нет изменений	
33. Подстирол уда- ропрочный (сополимер стирола с каучуком) УПС-0505*	σ_{pp}	36,3(370)	1,0	—	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	30,0	0,6	—	0,6	0,05
	a_n	6,4(6,5)	0,5	—	0,5	0,1
	ϵ'	4,1	4,2	—	4,3	4,1
	$tg\delta'$	0,007	0,001	—	0,001	0,003
	ϵ'	4,0	4,7	—	4,9	4,0
	$tg\delta'$	0,007	0,003	—	0,004	0,004
Внешний вид	Кремовый	Желтый	Усадка, коробление	Желтый	Потемнение окраски	
33а. Полнетирирол уда- ропрочный УПС-0703Э*	σ_{pp}	22,0	—	—	1,0	0,8
	ϵ_{pp}	28,0	—	—	1,0	0,07
	a_n	72,6(74,0)	0,6	—	0,7	0,1
	Внешний вид	Белый	Нет изменений	Коробление	Нет изменений	Желтый оттенок
33б. Полистирол ударопрочный УПС-0803Э*	σ_l	39,2	1,0	—	1,0	0,6
	a_n	54,0(55,0)	0,8	—	0,9	0,1
	ϵ	2,7	2,7	—	2,7	2,8
	$tg\delta$	0,0001	0,0001	—	0,0001	0,0016
	ϵ'	2,6	2,7	—	2,7	2,7
	$tg\delta'$	0,0006	0,0005	—	0,0004	0,0027
	ρ_{Σ}	$5,0 \times 10^{14}$	$3,7 \times 10^{13}$	—	$7,9 \times 10^{13}$	$2,3 \times 10^{15}$
Внешний вид	Белый	Нет изменений	Коробление, усадка	Нет изменений	Нет изменений	
34. (Исключен, Изм. № 1).						
35. Полистирол уда- ропрочный (сополи- мер стирола с каучу- ком) УПС-1002*	a_n	13,7(14,0)	0,5	—	0,5	—
	ϵ	2,5	2,7	—	2,7	—
	$tg\delta$	0,0001	0,0017	—	0,0020	—
	ϵ'	2,6	2,6	—	2,6	—
	$tg\delta'$	0,0010	0,0020	—	0,0025	—
	ρ_{Σ}	$5,5 \times 10^{15}$	$1,9 \times 10^{16}$	—	$2,4 \times 10^{15}$	—
	Внешний вид	Кремовый	Нет изменений	Усадка, коробление	Нет изменений	Усадка, коробление
36—38. (Исключен, Изм. № 1).						

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (96±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
39. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АВС-2020*	σ_{pp}	27,5(280)	1,2	Коробление	1,2	1,2
	ϵ_{pp}	7,0	0,7		0,7	0,3
	σ_l	68,7(700)	1,0		1,0	0,8
	a_n	98,1(100)	1,0		1,0	0,09
	ϵ	3,0	3,0		3,0	3,0
	$tg\delta$	0,007	0,006		0,006	0,007
	ϵ'	2,8	—		2,9	2,8
	$tg\delta'$	0,008	—		0,009	0,010
	ρ_a	$2,4 \times 10^{13}$	$7,1 \times 10^{12}$		$2,1 \times 10^{13}$	$1,4 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Светло- желтый	Нет изменений		Нет изменений	Желтый
40. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АВС-0809*	σ_{pp}	45,1(460)	1,0	0,7	1,0	0,3
	ϵ_{pp}	4,0	0,8	0,3	0,8	0,0
	σ_l	72,6(740)	1,0	1,0	1,0	0,3
	a_n	58,8(60,0)	1,0	0,4	1,0	0,05
	ϵ	2,9	2,9	2,9	2,9	2,9
	$tg\delta$	0,005	0,005	0,005	0,005	0,006
	ϵ'	2,7	—	2,7	2,8	2,8
	$tg\delta'$	0,007	—	0,007	0,007	0,010
	ρ_a	$2,6 \times 10^{13}$	$2,0 \times 10^{13}$	$5,3 \times 10^{13}$	$2,9 \times 10^{13}$	$2,9 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Кремовый	Нет изменений	Желтый, слабое коробление	Нет изменений	Желтый
41. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АВС-1530*	σ_{pp}	31,4(320)	0,8	Коробление	0,9	1,0
	ϵ_{pp}	11,0	0,6		0,4	0,2
	σ_l	53,5(545)	1,0		1,0	1,0
	a_n	88,2(90)	—		—	0,15
	ϵ	3,0	3,0		3,0	3,0
	$tg\delta$	0,006	0,006		0,006	0,007
	ϵ'	2,8	—		2,9	2,9
	$tg\delta'$	0,008	—		0,009	0,010
	ρ_a	$7,8 \times 10^{12}$	$8,6 \times 10^{12}$		$1,2 \times 10^{13}$	$1,4 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Кремовый	Нет изменений		Нет изменений	Желтый
42. Пластик акрило- нитрилбутадиенсти- рольный АВС-2802*	σ_{pp}	24,5(250)	1,0	Коробление	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	30,0	0,3		0,5	0,1
	σ_l	49,0(500)	1,0		1,0	1,0
	a_n	73,6(75,0)	1,0		1,0	0,3
	ϵ	3,0	2,9		3,0	2,9
	$tg\delta$	0,006	0,006		0,006	0,006
	ϵ'	2,8	—		2,8	2,8
	$tg\delta'$	0,007	—		0,008	0,010
	ρ_a	$4,8 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$		$3,6 \times 10^{12}$	$3,4 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Серый	Нет изменений		Нет изменений	Желтый
43, 44. (Исключены, Изм. № 1).						
45. Пластикат поли- винилхлоридный для изготовления трубок и лент марки И-40—13, рецептуры 230Т*	σ_{pp}	20,6(210)	—	—	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	300	—	—	1,0	1,0
	ρ_a	$8,6 \times 10^{10}$	—	—	$1,1 \times 10^{11}$	$3,8 \times 10^{11}$
	T_x	минус 16	—	—	минус 20	минус 19,5
46. Пластикат пол- винилхлоридный для защитных оболочек проводов и кабелей марки ОНЗ—40, рецеп- туры М258 по ГОСТ 5960—72	σ_{pp}	18,6(190)	—	—	1,0	0,9
	ϵ_{pp}	316	—	—	1,2	1,0
	ρ_a	$9,0 \times 10^9$	—	—	$9,3 \times 10^9$	$1,5 \times 10^{12}$
	T_x	минус 17	—	—	минус 42,5	минус 31,5

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
55	85					
47. (Исключен, Изм. № 1).						
48. Пластикат поли- винилхлоридный для изоляции проводов и кабелей марки ИТ-105, рецептуры Т-50 по ГОСТ 5960—72	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_e T_x	17,4(177) 325 $3,9 \times 10^{11}$ минус 34	— — — —	— — — —	0,9 1,3 $2,6 \times 10^{12}$ минус 42,5	0,9 1,2 $2,1 \times 10^{11}$ минус 42
49. Пластикат поли- винилхлоридный для оболочек телефонных шнуров марки ОМТ по ГОСТ 19478—74	σ_{pp} ϵ_{pp} ρ_e T_x	11,8(120) 340 $6,7 \times 10^{10}$ минус 60	— — — —	— — — —	1,0 1,0 $4,3 \times 10^9$ минус 60	1,0 1,0 $3,9 \times 10^9$ минус 60
50. Стекло органи- ческое листовое марки СО-120 по ГОСТ 10667—74	σ_{pp} ϵ_{pp} a_n τ T_p	83,1(848) 4,3 19,4(19,8) 92 123	— — — — —	— — — — —	0,8 0,54 0,9 1,0 0,90	— — 1,0 1,0 —
51. Стекло органи- ческое часовое марки СОЛ-4 по ГОСТ 14183—78	T_p τ	101 92	— —	— —	1,0 1,0	— 1,0
52. Фторопласт-2*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	49,0(500) 15,0 Светло- желтый	1,2 1,0 Нет изменений	1,2 1,6 Потемнение окраски	1,2 1,0 Потемнение окраски	1,1 0,8 Обесцвечи- вание
52а. Фторопласт-1*	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_l ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_e Внешний вид	43,1 60,0 47,0 6,6 0,012 4,5 0,087 $5,5 \times 10^{13}$ Темно- желтый	0,7 0,2 0,9 6,4 0,014 5,0 0,120 $7,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,0 0,16 0,9 6,1 0,013 4,7 0,180 $4,1 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,7 0,8 0,9 6,3 0,013 4,9 0,110 $5,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	0,8 0,0 0,9 6,7 0,013 — — — Осветление окраски
53. Фторопласт-2М*	σ_{pp} ϵ_{pp} ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_e Внешний вид	56,9(580) 460 8,1 0,02 7,0 0,17 $4,0 \times 10^{11}$ Желтый	1,0 0,8 8,0 0,02 6,7 0,17 $1,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,6 0,8 8,8 0,03 7,8 0,12 $4,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	1,0 0,9 9,1 0,02 7,3 — $9,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски	0,6 1,0 10 0,02 6,8 0,10 $1,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 65 °С
55	85					
53а. Фторопласт-2МЭ*	σ_{pp}	51,0	0,6	0,5	0,6	0,5
	ϵ_{pp}	470	0,9	0,9	0,9	0,9
	ϵ	9,0	8,6	8,8	8,9	8,8
	$\operatorname{tg}\delta$	0,025	0,029	0,025	0,030	0,023
	ρ_v	$2,0 \times 10^{12}$	$3,1 \times 10^{12}$	$1,4 \times 10^{11}$	$1,1 \times 10^{11}$	$8,2 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Желтый, прозрачный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Серого цвета
54. Фторопласт-3 марки А по ГОСТ 13744—76	σ_{pp}	37,3(380)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	80,0	0,75	0,6	0,75	—
	ϵ	4,1	4,0	4,0	4,2	3,8
	$\operatorname{tg}\delta$	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
	ϵ'	4,0	3,8	4,2	4,0	3,7
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,007	0,007	0,006	0,008	0,008
Внешний вид	Коричневый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	
55. Фторопласт-3М марки А*	σ_{pp}	44,1(450)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	95,0	0,5	0,5	0,5	0,5
	ϵ	3,4	3,5	3,8	3,7	4,1
	$\operatorname{tg}\delta$	0,015	0,010	0,010	0,015	0,010
	ϵ'	3,4	3,8	4,0	3,5	3,8
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,006	0,006	0,006	0,006	0,007
ρ_v	$1,4 \times 10^{14}$	$7,1 \times 10^{14}$	$7,3 \times 10^{14}$	$4,0 \times 10^{15}$	$7,4 \times 10^{12}$	
δ_v	$1,9 \times 10^{16}$	$6,8 \times 10^{16}$	$7,8 \times 10^{16}$	$2,0 \times 10^{15}$	$3,4 \times 10^{14}$	
Внешний вид	Желтый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	
56. Фторопласт-3М марки Б*	σ_{pp}	33,3(340)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	70	1,0	1,0	1,0	1,5
	Внешний вид	Желтый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски
	σ_{pp}	25,5(260)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	400	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ	2,0	2,0	2,0	2,0	2,1
$\operatorname{tg}\delta$	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0001	
ϵ'	1,9	1,9	1,9	1,9	1,9	
$\operatorname{tg}\delta'$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	
Внешний вид	Белый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	
58. Фторопласт-4 марки П по ГОСТ 10007—80	σ_{pp}	26,5(270)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	400	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
	$\operatorname{tg}\delta$	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0002
	ϵ'	2,0	2,0	2,1	2,0	2,0
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
Внешний вид	Белый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	
59. Фторопласт-4 марки Г по ГОСТ 10007—80	σ_{pp}	24,5(250)	1,2	1,3	1,2	1,3
	ϵ_{pp}	300	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
	$\operatorname{tg}\delta$	0,0004	0,0004	0,0004	0,0002	0,0003
	ϵ'	2,1	2,1	2,1	2,1	2,1
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0004
Внешний вид	Белый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
60. Фторопласт-4Д марки Т по ГОСТ 14906—77	σ_{pp}	18,6(190)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp}	400	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3
	$tg\delta$	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
	ϵ'	2,3	2,3	2,3	2,3	2,3
	$tg\delta'$	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
	Внешний вид	Белый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений
61. (Исключен, Изм. № 1).						
62. Фторопласт-4МВ*	σ_{pp}	28,4(290)	1,1	1,0	1,1	1,1
	ϵ_{pp}	340	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ	3,0	3,3	3,0	3,0	3,7
	$tg\delta$	0,0008	0,0008	0,0008	0,0060	0,0040
	ϵ'	3,4	—	3,2	3,2	3,4
	$tg\delta'$	0,001	0,001	0,001	0,006	0,002
	ρ_v	$9,4 \times 10^{14}$	$7,1 \times 10^{14}$	$3,7 \times 10^{14}$	$3,7 \times 10^{14}$	$1,1 \times 10^{15}$
ρ_s	$2,8 \times 10^{16}$	$9,1 \times 10^{15}$	$8,2 \times 10^{15}$	$1,9 \times 10^{15}$	$5,6 \times 10^{14}$	
Внешний вид	Коричневый	Нет изменений	Потемнение окраски	Нет изменений	-Обесцвечивание	
62а. Фторопласт-10*	σ_{pp}	23,7	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp} Внешний вид	310 Светло- коричневый, прозрачный	0,7 Нет изменений	0,7 Потемнение окраски	0,7 Потемнение окраски	0,8 Обесцвечивание
63. Фторопласт-23*	σ_{pp}	35,8(365)	1,0	1,0	1,0	1,1
	ϵ_{pp} Внешний вид	490 Желтый	1,0 Нет изменений	1,0 Потемнение окраски	1,0 Нет изменений	0,9 Обесцвечивание
64. Фторопласт-26*	σ_{pp}	34,3(350)	0,9	0,9	0,9	0,8
	ϵ_{pp} Внешний вид	450 Коричневый	1,0 Нет изменений	1,0 Потемнение окраски	1,0 Потемнение окраски	1,0 Обесцвечивание
65. Фторопласт-30*	σ_{pp}	39,2(400)	1,0	1,0	1,0	1,0
	ϵ_{pp} Внешний вид	270 Желтый	1,0 Потемнение окраски	1,0 Потемнение окраски	1,0 Потемнение окраски	1,0 Обесцвечивание
66. Фторопласт-32Л* марки Н*	σ_{pp}	18,6(190)	0,9	1,1	0,9	1,0
	ϵ_{pp} Внешний вид	220 Желтый, прозрачный	1,1 Потемнение окраски	1,1 Потемнение окраски	0,3 Потемнение окраски	0,4 Обесцвечивание
67. Фторопласт-40*	σ_{pp}	34,3(350)	1,0	1,0	1,0	0,9
	ϵ_{pp}	200	0,8	0,8	0,8	0,8
	ϵ	3,7	3,9	4,0	3,9	2,6
	$tg\delta$	0,002	0,004	0,004	0,004	0,001
	ϵ'	3,4	3,7	3,9	3,7	2,6
	$tg\delta'$	0,008	0,007	0,007	0,007	0,006
	Внешний вид	Коричневый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Обесцвечивание

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Световое облучение при 65 °С
55	85					
68. Фторопласт-40Д*	σ_{pp} ε_{pp} ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_r Внешний вид	27,5(280) 230 3,1 0,0008 3,3 0,009 $2,5 \times 10^{13}$ Коричневый	1,0 1,0 3,0 — — — — Потемнение окраски	1,0 1,0 — — — — — Потемнение окраски	1,0 1,0 2,9 0,001 2,8 0,009 $9,2 \times 10^{13}$ Потемнение окраски	1,0 1,0 3,8 0,002 3,3 0,009 $3,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
68а. Фторопласт- 40БМ*	σ_{pp} ε_{pp} σ'_t ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_r Внешний вид	50,0 250 21,6 2,4 0,0009 2,4 0,0051 $7,0 \times 10^{14}$ Молочного цвета	1,0 1,2 0,8 2,4 0,0007 2,4 0,0064 $6,6 \times 10^{-4}$ Нет изменений	1,0 1,4 0,8 2,4 0,0008 2,4 0,0060 $6,2 \times 10^{-4}$ Нет изменений	1,0 1,2 0,9 2,5 0,0008 2,5 0,0063 $4,8 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,9 1,1 0,9 2,4 0,0010 2,4 0,0066 $6,5 \times 10^{13}$ Коробление
69. (Исключен, Изм. № 1).						
70. Фторопласт-4НА*	σ_{pp} ε_{pp} Внешний вид	21,6(220) 340 Светло- коричневый	1,1 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,1 1,0 Потемнение окраски	1,1 1,0 Обесцвечи- вание
70а. Фторопласт-50*	σ_{pp} ε_{pp} ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ Внешний вид	24,0 400 2,0 0,0001 2,0 0,0002 Дымчатый	0,8 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0002 Нет изменений	0,8 1,0 2,1 0,0001 2,0 0,0003 Нет изменений	0,8 1,0 2,2 0,0001 2,0 0,0004 Нет изменений	0,9 1,0 2,0 0,0001 1,9 0,0006 Нет изменений
70б. Фторопласт-100*	σ_{pp} ε_{pp} σ'_t ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_r Внешний вид	25,5 315 7,4 2,0 0,0007 2,1 0,0015 $2,1 \times 10^{14}$ Светло- коричневый	1,0 0,9 1,0 2,1 0,0006 2,0 0,0010 $4,8 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,9 0,9 0,8 1,9 0,0005 2,0 0,0007 $6,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,8 0,9 1,0 2,0 0,0006 2,1 0,0017 $4,0 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	1,0 0,9 1,0 1,9 0,0007 1,9 0,0028 $2,2 \times 10^{14}$ Обесцвечи- вание
70в. Фторопласт-400*	σ_{pp} ε_{pp} ε $\operatorname{tg}\delta$ ε' $\operatorname{tg}\delta'$ Внешний вид	47,0 320 2,6 0,0010 2,4 0,0100 Бесцветный, прозрачный	1,0 1,0 2,7 0,0010 2,7 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0009 2,5 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,7 0,0009 2,6 0,0100 Нет изменений	1,0 1,0 2,6 0,0009 2,5 0,0100 Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
71. Полиуретан тер- мопластичный ВИТУР-Т-0333—95*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	31,4(320) 320 Светло- желтый	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,3 Потемнение окраски
72. Компонент А-8П для компаунда ВИЛАД 8П*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	1,5(15,0) 60,0 Розовый	0,6 1,0 Нет изменений	0,6 1,7 Потемнение окраски	1,0 1,0 Нет изменений	0,6 1,0 Нет изменений
72а. Полиарилат гранулированный ДВ-105*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	63,7 15,0 Темно- коричневый	1,0 1,2 Коробление	0,9 1,0 Коробление	0,9 1,1 Коробление	0,9 1,0 Коробление
72б. Этрол ацетобу- тиратцеллюлозный АВЦЭ-15ДСМ*	σ_{pp} ϵ_{pp} a_n Внешний вид	25,5 20,0 70,6(72,0) Светло- желтый	1,0 0,7 0,9 Нет изменений	1,7 0,5 1,2 Коробление	0,8 1,0 0,9 Нет изменений	1,0 0,7 0,07 Нет изменений
73. Полиамид стек- лонаполненный ПА 66-ДС по ГОСТ 17648—83	σ_{pp} σ_f a_n e' $\tan \delta'$ ρ_a ρ_v E_{pp} Внешний вид	170,6(1740) 234,4(2390) 31,4(32,0) 3,4 0,026 1×10^{12} 1×10^{14} $18,8 \times 10^8$ (18,8) Светло- коричневый	0,8 0,9 0,9 3,3 0,022 1×10^{12} 1×10^{14} 16 —	0,9 0,8 0,8 — — — — — —	0,5 0,3 1,0 7,7 0,470 $3,7 \times 10^8$ $2,1 \times 10^9$ — —	0,8 0,9 0,6 2,5 0,007 1×10^{12} 1×10^{14} — Слабое обна- жение стекло- волокна
73а. Стеклопластик листовой ЛТСД*	σ_{pp} σ_f a_n Внешний вид	77,1 127,2 34,7(35,4) Светло- голубой	0,9 0,9 0,9 Трещины по всей поверхности	0,8 0,8 1,4 Трещины, расслоение поверхности	0,9 1,0 0,8 Нет изменений	0,6 0,7 0,8 Выгорание окраски, трещины, расслоение поверхности
73б. Материал по- лиэфирный листовой прессовочный ППМ-15С-Х*	σ_{pp} σ_f σ_{sp} a_n Внешний вид	130,0 231,8 189,7 10,3(105) Белый	0,7 0,7 1,0 0,8 Нет изменений	0,5 0,6 0,7 0,7 Нет изменений	0,06 0,2 0,4 0,3 Бугристость поверхности, желтые пятна	0,5 0,5 0,6 0,6 Желтый, оголение стекло- волокна

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
55	85					
Пластмассы термореактивные						
74. Масса прессовочная фенольная Ж1-010-40 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	43,2(440) 4,5(4,6) 13,8 0,10 8,1 0,60 $9,2 \times 10^{10}$ $1,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	1,1 0,8 12,6 0,01 3,6 0,04 $1,4 \times 10^{10}$ $3,2 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,1 0,8 10,7 0,07 8,7 0,03 $1,2 \times 10^{10}$ $2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	1,1 0,8 23,4 0,80 10 0,10 $2,6 \times 10^9$ $9,7 \times 10^{10}$ Бугристость	1,0 0,8 8,3 0,1 7,1 0,02 $1,3 \times 10^{11}$ $1,9 \times 10^{13}$ Потеря глянца, серые пятна
74а. Масса прессовочная фенольная Ж2-010-60 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	78,5 5,6(5,7) 7,2 0,09 5,7 0,05 $2,4 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	0,9 0,8 7,9 0,09 5,8 0,04 $4,8 \times 10^{10}$ Нет изменений	1,0 0,6 7,2 0,07 5,8 0,03 $6,1 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,6 0,7 — — — — — Разрушение поверхности	0,9 0,6 8,0 0,09 5,9 0,04 $2,1 \times 10^{11}$ Нет изменений
74б. Масса прессовочная фенольная Ж3-010-62 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 $1,4 \times 10^{11}$ Черный, глянцевый	— — 5,8 0,05 4,6 0,02 $1,2 \times 10^{11}$ Нет изменений	— — 5,4 0,05 4,6 0,02 $5,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	0,8 1,0 — — 5,8 0,08 $2,4 \times 10^9$ Бугристость	0,8 0,9 5,8 0,05 4,4 0,02 $3,2 \times 10^{14}$ Нет изменений
74в. Масса прессовочная фенольная Э1—340—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v Внешний вид	82,4 7,0(7,2) 4,9 0,01 4,6 0,03 $3,8 \times 10^{12}$ Коричневый	1,0 0,9 4,9 0,01 4,3 0,02 $7,7 \times 10^{12}$ Нет изменений	1,1 1,0 4,5 0,01 4,2 0,02 $4,3 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	0,5 0,5 — — 5,2 0,05 $1,4 \times 10^8$ Разрушение поверхности	1,0 0,9 4,5 0,01 4,1 0,02 $1,8 \times 10^{18}$ Потемнение окраски
75. Масса прессовочная фенольная Э3-340—61 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\operatorname{tg}\delta$ ϵ' $\operatorname{tg}\delta'$ ρ_v ρ_s Внешний вид	68,7(700) 5,1(5,2) 6,3 0,021 6,2 0,008 $3,5 \times 10^{12}$ $2,0 \times 10^{15}$ Зеленый	0,6 0,9 7,4 0,010 5,6 0,006 $1,3 \times 10^{13}$ $5,1 \times 10^{15}$ Потемнение окраски	0,7 1,0 7,1 0,010 — 0,005 $1,2 \times 10^{13}$ $1,4 \times 10^{14}$ Коричневый	0,7 0,9 8,4 0,060 6,2 0,020 $2,8 \times 10^{12}$ $5,2 \times 10^{14}$ Потемнение окраски	0,8 1,0 6,2 0,013 6,5 0,005 $1,5 \times 10^{12}$ $2,1 \times 10^{13}$ Коричневый

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95 ± 3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
76. Масса прессовочная фенольная Э3-340—65 по ГОСТ 5689—79	σ_f	77,5(790)	0,9	0,7	0,9	0,9
	a_n	5,4(5,5)	0,7	0,7	0,7	0,6
	ε	7,6	7,9	7,9	8,4	4,9
	$\operatorname{tg}\delta$	0,005	0,012	0,008	0,027	0,017
	ε'	7,6	7,5	7,5	7,5	4,8
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,008	0,006	0,005	0,018	0,006
	$\rho_{\text{в}}$	$1,6 \times 10^{12}$	$7,1 \times 10^{12}$	$6,0 \times 10^{12}$	$3,6 \times 10^{12}$	$2,4 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Зеленый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца	Потемнение окраски
77. Масса прессовочная фенольная Э6-014—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f	107,9(1100)	1,0	1,0	0,8	1,0
	a_n	5,6(5,7)	1,4	1,4	1,2	1,2
	ε	7,0	5,5	5,5	43,6	4,8
	$\operatorname{tg}\delta$	0,020	0,007	0,007	0,300	0,010
	ε'	9,8	5,1	5,0	9,6	4,8
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,013	0,015	0,015	0,350	0,012
	$\rho_{\text{в}}$	$3,4 \times 10^{11}$	$5,2 \times 10^{11}$	$1,5 \times 10^{12}$	$2,6 \times 10^8$	$3,9 \times 10^{11}$
	Внешний вид	$1,4 \times 10^{13}$ Черный, глянцевый	$1,6 \times 10^{13}$ Нет изменений	$2,0 \times 10^{13}$ Нет изменений	$3,4 \times 10^{10}$ Потеря глянца	$1,8 \times 10^{13}$ Нет изменений
77а. Масса прессовочная фенольная Э8-361—63 по ГОСТ 5689—79	ε	5,5	4,7	4,7	—	4,7
	$\operatorname{tg}\delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	4,8	4,6	4,6	6,4	4,6
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,02	0,01	0,11	0,01
	$\rho_{\text{в}}$	$1,2 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{12}$	$2,0 \times 10^{13}$	$1,7 \times 10^9$	$5,5 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Темно-зеленый	Нет изменений	Темно-коричневый	Нет изменений	Коричневый
77б. Масса прессовочная фенольная Э9-342—73 по ГОСТ 5689—79	σ_f	83,4	—	—	0,6	0,9
	a_n	6,8(7,0)	—	—	0,8	0,9
	ε	5,4	5,2	5,0	—	4,7
	$\operatorname{tg}\delta$	0,01	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	5,1	4,6	4,4	5,9	4,4
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,02	0,02	0,04	0,02
	$\rho_{\text{в}}$	$2,7 \times 10^{12}$	$8,5 \times 10^{12}$	$1,5 \times 10^{13}$	$9,1 \times 10^{10}$	$1,7 \times 10^{15}$
	Внешний вид	Зеленый, глянцевый	Коричневый	Темно-коричневый	Коричневый, бугристость поверхности	Коричневый
78. Масса прессовочная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	σ_f	62,8(640)	1,0	1,0	0,8	1,0
	a_n	4,4(4,5)	1,5	1,4	3,0	1,5
	ε	7,3	7,5	6,9	12,0	7,4
	$\operatorname{tg}\delta$	0,050	0,010	0,004	0,200	0,010
	ε'	7,1	6,6	6,8	9,6	6,4
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,01	0,01	0,03	0,02
	$\rho_{\text{в}}$	$3,1 \times 10^{10}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^9$	$1,0 \times 10^{12}$
	Внешний вид	$2,3 \times 10^{14}$ Черный, глянцевый	$4,7 \times 10^{13}$ Нет изменений	$3,0 \times 10^{13}$ Потеря глянца	$1,9 \times 10^{12}$ Потеря глянца, белые пятна	$4,3 \times 10^{14}$ Потеря глянца
78а. Масса прессовочная фенольная Э10-342—63 по ГОСТ 5689—79	σ_f	80,4	—	—	0,6	0,9
	a_n	6,4(6,5)	—	—	0,9	0,9
	ε	5,4	5,0	4,9	—	4,7
	$\operatorname{tg}\delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	5,1	4,5	4,5	5,7	4,2
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,01	0,01	0,06	0,01
	$\rho_{\text{в}}$	$3,1 \times 10^{11}$	$4,2 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{13}$	$8,2 \times 10^8$	$8,8 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Темно-зеленый	Коричневый	Темно-коричневый	Потемнение окраски	Коричневый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (95±3) % при 40 °С	Системное облучение при 55 °С
			55	85		
79. Масса прессовочная фенольная ВХ4-080-34 по ГОСТ 5689—79	σ_f	41,2(420)	1,0	1,0	1,0	1,0
	a_n	10,8(11,0)	0,8	0,5	0,8	1,0
	ε	13,0	11,8	11,6	21,5	7,5
	$\operatorname{tg}\delta$	0,07	0,05	0,05	0,13	0,05
	ε'	10,0	10,0	7,0	11,0	5,4
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,09	0,06	0,04	0,20	0,04
	ρ_a	$6,0 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{11}$	$1,5 \times 10^{11}$	$4,2 \times 10^9$	$5,0 \times 10^{11}$
	ρ_b	$2,4 \times 10^{13}$	$3,1 \times 10^{13}$	$8,0 \times 10^{12}$	$4,1 \times 10^{12}$	$2,0 \times 10^{14}$
Внешний вид	Черный, глянцевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Нет изменений	
79а. Масса прессовочная фенольная ВХ3-090—14 по ГОСТ 5689—79	σ_f	77,0	—	—	0,9	0,8
	a_n	7,2(7,4)	—	—	1,0	0,7
	ε	18,5	17,0	14,2	17,5	16,5
	$\operatorname{tg}\delta$	0,05	0,03	0,03	0,06	0,04
	ε'	11,5	13,8	15,0	14,8	10,8
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,04	0,03	0,05	0,05	0,03
	ρ_a	$5,6 \times 10^{10}$	$1,9 \times 10^{11}$	$1,4 \times 10^{10}$	$2,5 \times 10^9$	$1,0 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Черный	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений
79б. Масса прессовочная фенольная ВХ5-010—73 по ГОСТ 5689—79	ε	5,2	4,9	4,9	—	4,9
	$\operatorname{tg}\delta$	0,03	0,02	0,01	—	0,02
	ε'	4,5	4,6	4,6	—	4,6
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,02	0,01	—	0,01
	ρ_a	$6,8 \times 10^{10}$	$2,1 \times 10^{11}$	$1,5 \times 10^{12}$	—	$5,5 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений
79в. Масса прессовочная фенольная ВХ6-342—70 по ГОСТ 5689—79	σ_f	80,0	—	—	0,7	0,8
	a_n	6,8(7,0)	—	—	0,9	0,9
	ε	4,8	4,6	4,2	—	4,2
	$\operatorname{tg}\delta$	0,01	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	4,5	4,1	3,9	5,2	4,1
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,01	0,01	0,04	0,02
	ρ_a	$1,8 \times 10^{12}$	$4,6 \times 10^{13}$	$7,1 \times 10^{12}$	$4,3 \times 10^9$	$1,2 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Светло-коричневый	Коричневый	Темно-коричневый	Потемнение окраски, разрушение поверхности	Коричневый
80. Масса прессовочная фенольная У1—301—07 по ГОСТ 5689—79	σ_f	98,1(1000)	1,0	1,0	1,0	1,0
	a_n	16,7(17,0)	0,7	0,7	0,7	0,7
	ε	25,6	8,9	8,1	7,3	6,9
	$\operatorname{tg}\delta$	0,700	0,020	0,009	0,800	0,070
	ε'	11,0	8,1	6,7	13,2	6,9
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,20	0,03	0,02	0,20	0,03
	ρ_a	$7,6 \times 10^9$	$1,3 \times 10^{11}$	$6,7 \times 10^{11}$	$7,8 \times 10^7$	$2,6 \times 10^{10}$
	ρ_b	$9,2 \times 10^{10}$	$3,3 \times 10^{13}$	$9,6 \times 10^{13}$	$6,6 \times 10^{10}$	$3,4 \times 10^{12}$
Внешний вид	Коричневый	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	
80а. Масса прессовочная фенольная У4—080—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f	54,4	1,0	1,2	0,8	1,2
	a_n	8,8(9,0)	1,0	1,1	1,0	1,0
	ε	8,0	7,0	6,9	—	7,1
	$\operatorname{tg}\delta$	0,06	0,03	0,03	—	0,03
	ε'	5,6	5,6	5,5	8,9	6,7
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,08	0,08	0,06	0,27	0,07
	ρ_a	$9,4 \times 10^9$	$9,0 \times 10^{10}$	$3,2 \times 10^{11}$	$3,2 \times 10^9$	$1,8 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °С		Относительная влажность (96±3) % при 40 °С	Световое облучение при 55 °С
			55	85		
81. Масса прессовочная фенольная Сп1—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f	80,4 (820)	1,2	1,3	0,6	1,3
	a_n	9,8 (10,0)	0,9	0,9	0,5	0,9
	ε	5,8	5,0	4,8	30,0	5,0
	$\operatorname{tg}\delta$	0,018	0,010	0,009	0,500	0,010
	ε'	5,3	4,4	4,3	7,2	4,4
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,040	0,030	0,024	0,400	0,026
	ρ_v	$4,8 \times 10^{11}$	$1,2 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{12}$	$5,4 \times 10^9$	$9,0 \times 10^{12}$
	ρ_n	$2,2 \times 10^{14}$	—	—	$2,8 \times 10^{11}$	—
Внешний вид	Коричневый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца, белый налет	Потемнение окраски	
81а. Масса прессовочная фенольная Сп2—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f	65,7	1,3	1,3	0,7	1,3
	a_n	6,8 (7,0)	1,0	1,1	0,7	1,1
	ε	5,7	5,2	5,0	—	4,9
	$\operatorname{tg}\delta$	0,01	0,01	0,03	—	0,01
	ε'	5,0	4,6	4,6	—	3,3
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,03	0,03	0,03	—	0,02
	ρ_v	$6,5 \times 10^{11}$	$3,6 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{12}$	—	$1,0 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Коричневый	Нет изменений	Потемнение окраски	Разрушение поверхности, трещины	Потемнение окраски
81б. Масса прессовочная фенольная Сп3—342—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f	81,4	1,2	1,2	0,7	1,2
	a_n	8,4 (8,6)	0,9	1,0	0,5	1,0
	ε	6,2	4,8	4,6	—	4,8
	$\operatorname{tg}\delta$	0,02	0,01	0,01	—	0,01
	ε'	5,4	4,5	4,4	—	4,6
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,03	0,03	0,02	—	0,02
	ρ_v	$1,2 \times 10^{11}$	$2,8 \times 10^{12}$	$3,8 \times 10^{13}$	—	$6,9 \times 10^{13}$
	Внешний вид	Коричневый	Разрушение поверхности	Темно-коричневый	Разрушение поверхности	Темно-бордовый
81в. Масса прессовочная фенольная 028—210—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f	84,3	1,0	1,0	0,7	1,0
	a_n	7,8 (8,0)	0,8	0,8	0,5	0,9
	ε	4,9	4,9	4,9	—	4,7
	$\operatorname{tg}\delta$	0,03	0,02	0,04	—	0,02
	ε'	3,9	4,4	4,4	6,3	3,2
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,02	0,02	0,02	0,06	0,02
	ρ_v	$1,6 \times 10^{11}$	$5,3 \times 10^{11}$	$2,2 \times 10^{12}$	$5,3 \times 10^9$	$2,1 \times 10^{12}$
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности, потеря глянца	Нет изменений
81г. Фенопласт литьевой 020—210—75*	σ_f	60,8	1,1	1,0	0,6	1,0
	a_n	5,3 (5,4)	1,0	1,0	0,8	1,0
	ε	5,3	4,9	4,7	—	4,8
	$\operatorname{tg}\delta$	0,04	0,03	0,02	—	0,02
	ε'	4,2	4,3	4,5	—	4,5
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,03	0,02	0,02	—	0,02
	ρ_v	$2,2 \times 10^{10}$	$1,2 \times 10^{11}$	$8,1 \times 10^{11}$	—	$2,9 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений
81д. Фенопласт литьевой 021—210—75*	σ_f	74,4	1,0	1,0	0,6	1,1
	a_n	6,3 (6,5)	0,9	1,0	0,6	1,0
	ε	4,9	5,0	4,7	—	4,8
	$\operatorname{tg}\delta$	0,031	0,025	0,017	—	0,023
	ε'	4,0	4,2	4,2	—	3,9
	$\operatorname{tg}\delta'$	0,024	0,018	0,021	—	0,017
	ρ_v	$8,6 \times 10^{10}$	$1,3 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{12}$	$4,0 \times 10^9$	$4,3 \times 10^{11}$
	Внешний вид	Черный, глянцевый	Нет изменений	Нет изменений	Бугристость поверхности	Нет изменений

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
35	85					
81е. Масса прессовочная фенольная Ж7—010—83*	σ_l	78,4	1,0	1,0	0,6	0,9
	a_n	6,8(7,0)	0,8	0,8	0,8	0,8
	ε	6,3	6,2	5,1	—	5,6
	$\text{tg}\delta$	0,07	0,06	0,03	—	0,05
	ε'	4,8	4,6	4,5	6,6	4,1
	$\text{tg}\delta'$	0,04	0,02	0,02	0,08	0,02
	ρ_0 Внешний вид	$6,7 \times 10^8$ Темно-бордовый	$2,9 \times 10^{10}$ Потемнение окраски	$2,7 \times 10^{11}$ Темно-коричневый	$5,3 \times 10^8$ Темно-бордовый	$6,7 \times 10^{12}$ Коричневый
81ж. Фенопласт литевой Ж9—010—60*	σ_l	62,8	1,1	1,2	0,7	1,0
	a_n	6,8(7,0)	0,9	0,8	0,7	0,8
	ε	5,3	4,5	4,5	—	4,5
	$\text{tg}\delta'$	0,05	0,03	0,02	—	0,03
	ρ_0 Внешний вид	$3,1 \times 10^{10}$ Черный, глянцевый	$2,5 \times 10^{11}$ Бугристость поверхности	$3,8 \times 10^{11}$ Нет изменений	— Бугристость поверхности	$3,4 \times 10^{11}$ Нет изменений
	ε'	4,8	4,5	4,4	—	5,0
82. Фенопласт жаростойкий цветной Ж-5—010—78 по ГОСТ 5689—79	σ_l	79,4(810)	0,8	0,8	0,5	0,8
	a_n	5,2(5,3)	1,0	1,0	0,8	1,0
	ε	5,8	5,3	5,0	—	5,2
	$\text{tg}\delta$	0,050	0,030	0,017	—	0,027
	ε'	4,8	4,5	4,4	—	5,0
	$\text{tg}\delta'$	0,03	0,02	0,02	—	0,02
	ρ_0 Внешний вид	$1,4 \times 10^{11}$ Малиновый, глянцевый	$1,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	$1,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	— Потеря глянца, бугристость	$2,0 \times 10^{11}$ Потемнение окраски
83. (Исключен, Изм. № 1).						
84. Материал пресовочный антифрикционный марки Ф6—337—67*	σ_l	90,2(920)	0,6	0,5	0,4	0,6
	a_n Внешний вид	10,4(10,6) Коричневый	1,0 Нет изменений	1,0 Нет изменений	1,0 Нет изменений	1,0 Нет изменений
	ε	5,8	5,3	5,0	—	5,2
85. (Исключен, Изм. № 1).						
86. Материал пресовочный антифрикционный марки Ф2—301—41*	σ_l	171,6(1750)	1,0	1,0	1,0	1,0
	a_n Внешний вид	31,4(32) Коричневый	1,0 Потемнение окраски	1,0 Потемнение окраски	1,0 Потемнение окраски	1,0 Выцветание окраски
	ε	4,9	4,8	4,8	6,7	4,9
86а. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	$\text{tg}\delta$	0,002	0,021	0,015	0,057	0,015
	ε'	4,6	4,5	4,5	5,0	4,5
	$\text{tg}\delta'$	0,006	0,050	0,005	0,027	0,005
	ρ_0 Внешний вид	$1,4 \times 10^{11}$ Зеленый, глянцевый	$1,9 \times 10^{11}$ Нет изменений	$1,4 \times 10^{12}$ Потемнение окраски	— Нет изменений	$2,0 \times 10^{11}$ Коричневый
	ε	5,8	5,3	5,0	—	5,2
	$\text{tg}\delta$	0,050	0,030	0,017	—	0,027
87. (Исключен, Изм. № 1).						

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значенье показателя	Кoeffициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 65 °C
			55	85		
88. Материал прес- совочный ДСВ-4Р-2М марки II по ГОСТ 17478—72	σ_{pp}	130,4 (1330)	0,8	0,7	1,0	0,7
	σ_{cp}	240,2 (2450)	1,0	1,0	0,6	—
	σ_f	332,5 (3390)	0,6	0,6	0,4	0,4
	a_n	122,6 (125)	0,8	0,5	0,8	0,8
	ϵ	5,2	4,1	3,4	6,5	4,7
	$\text{tg}\delta'$	0,027	0,014	0,010	0,085	0,017
	ρ_n	$5,8 \times 10^{11}$	$> 1 \times 10^{12}$	$> 1 \times 10^{12}$	$8,2 \times 10^9$	$> 1 \times 10^{12}$
	ρ_n	$> 1 \times 10^{14}$	$> 1 \times 10^{14}$	$> 1 \times 10^{14}$	$3,7 \times 10^9$	$1,1 \times 10^{12}$
	E_{np}	$21,3 \times 10^8$ (21,3)	14,8	17,2	12,0	18,5
	88а. Материал прес- совочный ГСП-32*	σ_f	118,0	1,0	0,8	0,7
a_n		53,0 (54,0)	1,0	0,9	0,9	—
ϵ		4,8	4,4	4,3	5,8	—
$\text{tg}\delta'$		0,023	0,012	0,011	0,047	—
ρ_n		$5,6 \times 10^{11}$	$1,0 \times 10^{12}$	$1,0 \times 10^{12}$	$1,3 \times 10^{10}$	—
ρ_n		$1,0 \times 10^{14}$	$1,0 \times 10^{14}$	$1,0 \times 10^{14}$	$9,6 \times 10^9$	—
Внешний вид		Горчично- го цвета	Светло- коричневый	Темно- коричневый	Светло- красный	—
89. Материал прес- совочный АГ-4В по ГОСТ 20437—75	σ_f	147,1 (1500)	1,6	1,6	1,5	1,7
	a_n	66,9 (68,0)	0,8	1,1	1,1	1,1
	σ_{cp}	159,9 (1630)	—	—	1,0	1,3
	ϵ	6,2	4,8	4,7	6,6	4,5
	$\text{tg}\delta$	0,020	0,010	0,009	0,070	0,009
	ϵ'	5,2	4,8	4,7	6,0	4,5
	$\text{tg}\delta'$	0,016	0,010	0,008	0,020	0,009
	ρ_n	$1,1 \times 10^{12}$	$5,8 \times 10^{13}$	$8,2 \times 10^{13}$	$1,5 \times 10^{11}$	$4,0 \times 10^{13}$
	ρ_n	$1,1 \times 10^{13}$	$3,0 \times 10^{15}$	$5,1 \times 10^{15}$	$3,8 \times 10^{13}$	$6,0 \times 10^{14}$
	90. Масса прессо- вочная карбамидо- и меламиноформальде- гидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359—80	σ_f	67,7 (690)	1,0	1,0	0,8
a_n		4,9 (5,0)	1,0	1,0	1,0	1,0
ϵ		8,6	7,7	7,2	10,5	8,0
$\text{tg}\delta$		0,05	0,02	0,02	0,07	0,02
ϵ'		8,1	7,0	7,0	10,0	7,0
$\text{tg}\delta'$		0,02	0,014	0,014	0,02	0,014
ρ_n		$3,4 \times 10^9$	$8,6 \times 10^{13}$	$1,4 \times 10^{13}$	$8,7 \times 10^8$	$3,9 \times 10^{11}$
Внешний вид		Серый, глянцевый	Нет изменений	Потемнение окраски	Потеря глянца	Потемнение окраски
91. Фенопласт 95—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f	135,3 (1380)	0,9	1,0	0,7	0,9
	a_n	10,4 (10,6)	0,9	0,8	0,6	0,9
	ϵ	7,5	7,8	7,7	8,2	4,8
	$\text{tg}\delta$	0,01	0,01	0,004	0,03	0,012
	ϵ'	7,4	6,7	7,7	7,4	4,7
	$\text{tg}\delta'$	0,007	0,008	0,008	0,010	0,007
	ρ_n	$1,7 \times 10^{10}$	$1,8 \times 10^9$	←	$1,8 \times 10^9$	$1,6 \times 10^{10}$
	ρ_n	$3,6 \times 10^{15}$	$4,0 \times 10^{13}$	$1,3 \times 10^{12}$	$1,5 \times 10^{13}$	$6,3 \times 10^4$
	Внешний вид	Темно- зеленый	Потемнение окраски	Коричневый	Потемнение окраски	Коричневый

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида			
			Вид воздействия			
			Температура, °C		Относительная влажность (95±3) % при 40 °C	Световое облучение при 55 °C
			55	85		
92. Фенопласт Э4—100—30 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_m ϵ $\text{tg}\delta$ ϵ' $\text{tg}\delta'$ ρ_e ρ_s Внешний вид	107,9(1100) 6,7(6,8) 7,0 0,013 6,7 0,028 $6,2 \times 10^{10}$ $5,4 \times 10^{15}$ Коричневый	0,7 0,8 6,5 0,011 5,3 0,005 $6,4 \times 10^{10}$ $1,3 \times 10^{14}$ Нет изменений	0,8 0,8 6,0 0,005 6,4 0,006 $1,5 \times 10^{11}$ $1,2 \times 10^{15}$ Нет изменений	0,9 0,7 6,7 0,034 6,9 0,009 $1,3 \times 10^{10}$ $1,3 \times 10^{12}$ Нет изменений	0,9 1,0 6,8 0,010 — — $2,5 \times 10^{10}$ $1,7 \times 10^{15}$ Нет изменений

Примечание. Продолжительность воздействия:

- температуры 55 °C;
по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 2 мес;
по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
по п. 88 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
температуры 85 °C;
по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 3 мес;
по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
по п. 1 таблицы при определении изменения показателей электрических свойств — 3 мес;
по п. 2, 31 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
по пп. 12, 13 таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств — 3 мес, электрических свойств — 2 мес;
по п. 73 таблицы при определении изменения разрушающего напряжения при растяжении — 3 мес, остальных показателей — 4 мес;
по п. 88 таблицы при определении изменения разрушающего напряжения при изгибе — 2 мес;
относительной влажности 95±3 % при 40 °C:
по п. 77 таблицы при определении изменения показателей электрических свойств — 4,5 мес;
по п. 88 таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 3 мес;
светового облучения при 55 °C:
по п. 73а таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 3 мес;
по п. 73б таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств и внешнего вида — 4,5 мес;
по пп. 3, 4, 13, 15, 17, 18, 19, таблицы при определении изменения показателей физико-механических и электрических свойств — 2 мес;
по пп. 2, 5, 6, 8, 9, 10, 14, 16, 23, 25, 26, 32 таблицы — 3 мес;
по пп. 1, 7 таблицы при определении изменения показателей физико-механических свойств — 3 мес, электрических свойств — 1 мес;
по п. 66 таблицы при определении изменения относительного удлинения при разрыве — 5 мес.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗМЕНЕНИЯ СВОЙСТВ ПЛАСТМАСС В ЛАБОРАТОРНЫХ УСЛОВИЯХ ПРИ
ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТИ ИСПЫТАНИЙ от 1 до 90 сут

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Вид испытания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств,					
				Продолжительность испытания, сут					
				1	5	15	30	60	90
1. Полиамид литье- вой 610 по ГОСТ 10589—73	σ_{pp}	57,4(585)	I II	1,1 1,0	1,1 0,7	1,1 —	1,1 0,5	— —	— —
	a_n	95,1(97)	I II	1,2 1,1	1,2 1,2	1,2 —	1,25 2,8	— —	— —
	σ_f	74,5(790)	I II	1,1 1,1	— 1,1	1,3 —	1,3 1,1	— —	— —
	ϵ_{pp}	212	I II	0,6 0,15	0,6 0,01	— —	0,4 0,01	— —	— —
2. Полиамид напол- ненный ПА-610—1—101*	σ_{pp}	56,7(578)	I II	0,8 0,7	0,8 0,7	0,7 —	— 0,7	— —	— —
	a_n	114,7(117)	I II	0,2 0,1	— 0,1	0,2 —	— 0,1	— —	— —
	σ_f	83,6(852)	I II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 —	1,1 1,1	— —	— —
3. Полиамид напол- ненный ПА-610—1—103*	σ_{pp}	68,6(699)	III II	— —	1,35 1,2	1,35 0,8	0,7 0,8	0,7 0,7	0,5 0,6
	ϵ_{pp}	16,0	III II	— —	0,6 0,6	0,3 —	0,1 0,7	0,1 0,5	0,1 0,1
4. Полиамид на- полненный ПА-610—1—108*	σ_{pp}	97,2(991)	III II	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,1	1,1 1,0	1,0 —
	a_n	31,4(32,0)	III II	0,85 0,9	0,9 0,9	0,8 0,6	0,8 0,5	0,4 0,5	0,4 —
	σ_f	152,8(1558)	III II	1,3 1,1	1,2 1,1	1,2 1,1	1,2 —	1,2 1,1	1,0 —
	ϵ_{pp}	3,6	III II	2,1 2,1	2,1 2,1	2,0 2,1	2,0 1,9	2,0 1,8	1,1 —
5. Полиамид 6—110*	σ_{pp}	74,7(762)	I II	1,1 0,9	1,1 0,9	0,08 —	— 0,9	— —	— —
	a_n	141,2(144)	I II	1,1 0,9	1,1 1,0	1,1 —	— 1,0	— —	— —

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Измеряемый показатель	Исходное значение показателя	Вид испытания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств					
				Продолжительность испытания, сут					
				1	3	15	30	60	90
Капрон кордный В*	σ_f	106,9 (1090)	I II	1,2 1,0	1,1 1,1	1,0 —	— 1,1	— —	— —
	ϵ_{pp}	80,0	I II	1,6 2,5	— 1,5	0,9 —	— —	— —	— —
6. Сополномер по- лиамид АК-93/7 по ГОСТ 19459—74	σ_{pp}	78,7 (802)	I II	1,0 1,0	1,0 1,0	1,0 —	— 1,0	— —	— —
	a_n	150,0 (153)	I	0,2	0,2	—	—	—	—
	σ_f	107,1 (1092)	I II	1,1 1,0	1,1 1,0	1,1 —	1,1 1,0	— —	— —
	ϵ_{pp}	75,0	II	—	0,05	—	0,05	—	—

Примечание. Испытания, обозначенные I, проведены при 70 °С; II — при световом облучении при 55 °С; III — при 85 °С.

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проверки					
			Продолжительность испытания, месяцы															
			1	2	3	6	12	24	36	48	60							
3. Композиция на основе полиэтилена высшего давления вулканизующая, 107—73*	σ_{pp}	13,5	—	—	0,9	0,8	0,8	0,7	0,8	0,7	0,7	—	—	—	—	Батуми		
	ϵ_{pp}	410	—	—	0,7	0,6	0,6	0,7	0,6	0,3	0,3	—	—	—	Ташкент			
	$\text{tg}\delta$	0,0003	—	—	2,3	2,4	2,4	2,4	2,4	0,0017	0,0026	—	—	—			Батуми	
	$\text{tg}\delta'$	2,2	—	—	0,0013	0,0015	0,0017	2,3	2,3	0,0018	0,0031	—	—	—				Ташкент
	R_p	0,0008	—	—	2,2	2,3	2,3	2,3	2,3	0,0018	0,0031	—	—	—				
Внешний вид	7,0×10 ¹⁴ Темно-бордовый	—	—	2,1×10 ¹⁴ Осветленные окраски	2,5×10 ¹⁴ Осветленные окраски	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
4. Композиция на основе полиэтилена высокого давления электропроводящая вулканизующая 107—154*	σ_{pp}	13,5	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	—	—	—	Батуми			
	ϵ_{pp}	410	0,6	0,5	0,5	0,5	0,3	0,3	0,3	0,2	0,2	—	—	—		Ташкент		
	$\text{tg}\delta$	0,0003	0,0035	0,0036	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0028	0,0040	—	—	—			Батуми	
	$\text{tg}\delta'$	2,2	2,6	2,8	2,8	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	—	—	—				Ташкент
	Внешний вид	0,0008 Темно-бордовый	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Шероховатость поверхности	Трещины	—				
5. Композиция на основе полиэтилена высшего давления вулканизующая 107—85*	σ_{pp}	19,6	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,7	0,7	—	—	—	Батуми			
	ϵ_{pp}	185	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—	—		Ташкент		
	$\text{tg}\delta$	0,0005	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—			Батуми	
	$\text{tg}\delta'$	2,2	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—				Ташкент
	R_p	0,0008	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—				
Внешний вид	3,4×10 ¹⁴ Светло-желтый	—	—	2,3×10 ¹⁴ Нет изменений	0,0013 Нет изменений	0,0013 Нет изменений	0,0015 Нет изменений	0,0021 Нет изменений	0,0023 Нет изменений	0,0016 Осветленные окраски, коррозионное	—	—	—	—				

Наименование материала, марка и номер стандарта	Температурный показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое значение испытаний, месяцев										Измеряемая величина при испытании		
			Продолжительность испытания, месяцев												
			1	2	3	6	12	24	36	48	60				
8. Композиция полипропилен с повышенной морозостойкостью МПП 05—06 слововая кость 308*	σ_{pp}	21,5	1,2	1,2	1,2	1,1	1,1	—	—	—	—	—	—	—	Батуми
	σ_{pp}	74,0	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	—	—	—	—	—	—	—	
	ϵ	2,4	2,5	2,5	2,5	2,4	2,4	2,5	—	—	—	—	—	—	
	$tg\delta$	0,0001	0,0008	0,0009	0,0013	0,0019	0,0044	—	—	—	—	—	—	—	
Внешний вид	$tg\delta'$	2,4	2,2	2,2	2,3	2,4	2,3	2,3	—	—	—	—	—	—	Батуми
	$tg\delta''$	0,0005	0,0008	0,0008	0,0016	0,0018	0,0022	—	—	—	—	—	—	—	
	Цвет	Чистый	Нет изменений	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Шероховатость поверхности	Шероховатость поверхности	—	—	—	—	—	—	—	
	Слово вой	Слово вой	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	—	—	—	—	—	—	
9. Композиция полипропилен с повышенной морозостойкостью МПП 04—06 черный 902*	σ_{pp}	25,5	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—	—	—	—	—	Батуми	
	σ_{pp}	60,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—	—	—	—		
	ϵ	2,4	2,4	2,5	2,5	2,4	2,4	2,4	—	—	—	—	—		—
	$tg\delta$	0,0004	0,0009	0,0009	0,0010	0,0010	0,0017	—	—	—	—	—	—		—
Внешний вид	$tg\delta'$	2,4	2,3	2,2	2,3	2,4	2,3	2,4	—	—	—	—	—	Батуми	
	$tg\delta''$	0,0014	0,0011	0,0011	0,0010	0,0011	0,0017	—	—	—	—	—	—		
	Черный	Черный	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	—	—	—	—	—		
	Слово вой	Слово вой	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	Нет изменений	—	—	—	—	—	—		
10. Полипропилен 01010—07*	σ_{pp}	34,3	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	Батуми	
	σ_{pp}	23,0	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		
	ϵ	4,1	—	—	—	3,9	3,9	3,9	3,9	2,8	2,6	2,4	2,3		
	$tg\delta$	0,0006	—	—	—	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040	0,0040		
	ϵ'	3,8	—	—	—	3,9	3,9	3,9	3,9	2,8	2,5	2,4	2,3		
	$tg\delta''$	0,002	—	—	—	0,002	0,002	0,002	0,002	0,005	0,005	0,005	0,005		
Внешний вид	ρ_e	$1,0 \times 10^{13}$	—	—	—	$1,0 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$1,0 \times 10^{13}$	$5,0 \times 10^{12}$	$6,7 \times 10^{12}$	$7,3 \times 10^{12}$	$7,0 \times 10^{13}$		
	Желтый	Желтый	—	—	—	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Серый		
	Слово вой	Слово вой	—	—	—	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски		
Внешний вид	σ_{pp}	34,3	—	—	—	0,8	0,8	0,6	0,4	0,4	—	—	—	Ташкент	
	σ_{pp}	23,0	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—	—		
	ϵ	0,0006	—	—	—	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	—	—	—		
	$tg\delta$	3,8	—	—	—	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	—	—	—		
Внешний вид	$tg\delta'$	1,0	—	—	—	0,002	0,002	0,004	0,006	0,006	—	—	—	Ташкент	
	$tg\delta''$	$1,0 \times 10^{13}$	—	—	—	$1,5 \times 10^{13}$	$1,5 \times 10^{13}$	$1,7 \times 10^{13}$	$1,5 \times 10^{13}$	$1,5 \times 10^{13}$	—	—	—		
	Желтый	Желтый	—	—	—	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	—	—	—		
	Слово вой	Слово вой	—	—	—	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Потемневшие окраски	Разрушение поверхности	—	—		

Наименование изделия, марка и номер стандарта		Камерный показатель	Исходные показатели	Продолжительность испытаний, месяцев								Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электронных свойств и внешнего вида	Пункт про-верения и-с-пытания			
				Продолжительность испытания, месяцев												
				1	2	3	6	12	24	36	48			60		
15. Полиэти-рол общего на-значения ПСЭ-1 по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	1,0	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	Ташкент	
	σ_1	0,4	0,3	0,3	0,3	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,1		
	σ_n	0,4	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,1		
	$tg\delta$	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0040	0,0040	0,0040	0,0050	0,0060	0,0060		
	ϵ'	2,7	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,9	2,9	3,2	3,2	3,2		
	$tg\delta'$	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004		
ϵ''	$9,0 \times 10^{12}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,5 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$1,6 \times 10^{13}$	$4,5 \times 10^{13}$	$4,5 \times 10^{13}$	$5,1 \times 10^{13}$	$5,1 \times 10^{13}$	Разруше-ние по-верхности		
$R_{пл}$	26,6	27,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
Внешний вид	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Потеря блеска	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности		
16. Полиэти-рол общего на-значения ПСЭ-2 по ГОСТ 20282-74	$\sigma_{пр}$	1,0	1,0	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	Батуми	
	σ_1	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,6	0,5	0,4	0,4	0,4		
	σ_n	1,0	1,0	0,3	0,3	0,3	0,3	0,2	0,2	0,2	0,1	0,1	0,1	0,06		
	ϵ'	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,6	2,6	2,6		
	$tg\delta$	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010		
	ϵ''	2,5	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6		
	$tg\delta'$	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020		
	ϵ''''	$1,0 \times 10^{13}$	$4,5 \times 10^{12}$	$6,6 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$	$5,0 \times 10^{12}$		0,0050
	$R_{пл}$	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		—
	Внешний вид	Нет из-менений	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение	Помут-нение		Помут-нение
	$\sigma_{пр}$	1,0	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6		0,4
	σ_1	0,5	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3		0,2
σ_n	0,6	0,6	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,1		
$tg\delta$	0,0020	0,0020	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030	0,0030		
ϵ'	2,7	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	3,0		
$tg\delta'$	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020		
ϵ''	$1,0 \times 10^{13}$	$1,9 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$1,8 \times 10^{13}$	$4,3 \times 10^{13}$		
$R_{пл}$	—	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	27,0	17,9		
Внешний вид	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Помутне-ние, шеро-ховатость поверхности	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Наименование показателя	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проверки №
			Продолжительность испытаний, месяца										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
17. Полистирол общего назначения ПСС по ГОСТ 20282—74	σ_T	98,1	—	1,0	1,0	0,8	0,8	0,8	0,8	—	—	Батуми	
	σ_n	19,6 (20,0)	—	0,6	0,5	0,1	0,1	0,1	0,1	—	—		
	ϵ	3,8	—	4,1	0,0005	2,7	2,7	2,5	2,5	—	—		
	$\lg \delta$	0,0005	—	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005	—	—		
	ϵ'	4,0	—	3,7	0,0020	3,1	2,8	2,8	2,9	—	—		
	ρ	$0,0010 \cdot 2,7 \times 10^{12}$	—	0,0020	0,0020	$7,0 \times 10^{12}$	$1,7 \times 10^{12}$	0,0020	0,0020	—	—		
Внешний вид	Белый, глянец	—	Желтый	Желтый	Желтый	Желтый	Желтый	Желтый	Желтый	—	—		
	σ_T	98,1	—	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,5	—	—	Ташкент	
	σ_n	19,6 (20,0)	—	0,1	0,02	0,01	0,01	0,01	0,01	—	—		
	$\lg \delta$	0,0005	—	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	—	—		
	ϵ'	4,2	—	3,6	2,9	2,8	2,8	2,7	2,6	—	—		
	ρ	$0,0010 \cdot 2,7 \times 10^{12}$	—	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	—	—		
	Внешний вид	Белый, глянец	—	$7,1 \times 10^{12}$ Желтый	$4,0 \times 10^{12}$ Желтый	$8,0 \times 10^{12}$ Желтый	$1,5 \times 10^{13}$ Желтый	$1,1 \times 10^{12}$ Желтый	$3,7 \times 10^{12}$ Желтый	—	—		
18. Сололимер стирола с акриловым латексом САН-III*	σ_n	21,6 (22,0)	—	—	1,0	0,8	0,5	0,5	0,4	0,4	0,3	Батуми	
	σ_T	53,9	—	1,0	1,0	1,0	0,8	0,6	0,4	0,4	0,2		
	ϵ	7,0	—	1,0	1,0	0,4	0,4	0,4	0,4	0,04	0,02		
	$\lg \delta$	0,002	—	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003		
	ϵ'	3,8	—	3,8	3,6	3,0	3,0	3,0	2,7	2,9	3,0		
	ρ	$0,005 \cdot 1,0 \times 10^{12}$	—	0,004	$9,8 \times 10^{12}$	0,004	$1,5 \times 10^{13}$	0,005	0,005	0,006	0,006		0,006
Внешний вид	Желтый, прозрачный	—	Нет из-менений	$9,4 \times 10^{12}$ Нет из-менений	$9,8 \times 10^{12}$ Нет из-менений	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски		
	σ_T	117,7	—	0,9	0,9	0,9	0,3	0,2	0,2	0,15	0,10	Ташкент	
	σ_n	21,6 (22,0)	—	1,0	1,0	0,8	0,8	0,8	0,2	0,2	0,15		
	σ_T	53,9	—	1,0	1,0	1,0	0,3	0,3	0,3	0,1	0,05		
	ϵ'	7,0	—	1,0	1,0	0,6	0,6	0,3	0,3	0,3	0,2		
	$\lg \delta$	0,005	—	3,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	2,7	2,5		
	ρ	$1,0 \times 10^{12}$	—	$6,0 \times 10^{12}$ Нет из-менений	$7,5 \times 10^{12}$ Нет из-менений	$4,8 \times 10^{12}$ Потеря блеска	$2,0 \times 10^{13}$ Потеря блеска	$2,0 \times 10^{13}$ Потеря блеска	$1,0 \times 10^{13}$ Потеря блеска	$1,0 \times 10^{13}$ Потеря блеска	$1,0 \times 10^{13}$ Потеря блеска		$1,0 \times 10^{13}$ Потеря блеска

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Изыменяемый показатель	Исходное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт по плану	Исполнитель		
			Продолжительность испытаний, месяца													
			1	2	3	6	12	24	36	48	60					
24. Пластикат поливинилхлоридный для оболочек телефонных шнуров марки ОМТ по ГОСТ 19478—74	σ_{10}	11,8	—	—	—	1,1	1,0	1,0	1,1	1,0	1,1	1,1**	—	—	—	Ташкент
	σ_{100}	340	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	1,0	0,9	0,85**	—	—	—	
	T_g	$6,7 \times 10^{10}$	—	—	—	$1,1 \times 10^{10}$	$1,3 \times 10^9$	$1,5 \times 10^9$	$1,5 \times 10^9$	$1,3 \times 10^9$	$1,5 \times 10^9$	$7,3 \times 10^{10}$	—	—	—	
	T_g	60	—	—	—	Минус 60	Минус 60	Минус 60	Минус 60	Минус 60	Минус 60	Минус 60**	—	—	—	
25. Стекло органическое листовое марки СО-120 по ГОСТ 10667—74	σ_{10}	84,0	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	—	—	Ташкент	
	σ_{100}	4,8	—	—	—	1,0	1,0	1,0	0,9	1,0	0,7	0,7	—	—		
	α_n	19,2	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—		
	T_g	121	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—		
	τ	92	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	—	—		
26. Стекло органическое СОЛ-Ч по ГОСТ 14183—78	T_g	101	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Ташкент	
	τ	92,0	—	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	1,0	0,8		
27. Фторопласт-1*	σ_{10}	43,0	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,8	0,7	0,6	—	—	Баку	
	σ_{100}	60,0	0,5	0,5	0,5	0,5	0,4	0,5	0,3	0,4	0,3	0,2	—	—		
	ϵ	46,2	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,6	0,6	0,6	0,5	—	—		
	t_{20}	6,6	5,7	6,1	6,2	6,5	6,3	6,3	6,3	6,3	4,6	4,6	—	—		
	ϵ'	0,012	0,013	0,013	0,013	0,013	0,013	0,013	0,013	0,013	0,013	0,013	—	—		
	ϵ''	4,5	5,0	4,9	4,8	4,8	4,8	4,8	4,9	4,9	4,9	4,9	—	—		
	t_{20}'	0,09	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	—	—		
	ρ_v	$5,5 \times 10^{12}$	$1,6 \times 10^{12}$	$1,6 \times 10^{12}$	$1,6 \times 10^{12}$	$3,4 \times 10^{12}$	$4,9 \times 10^{12}$	$4,9 \times 10^{12}$	—	—	—	—	—	—		—
	Внешний вид	Коричневый	Нет изменений	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Трещины	Трещины	—		—
	Внешний вид	Коричневый	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Трещины		Трещины
	Внешний вид	Коричневый	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски		Трещины

Наименование материала, марка и номер стандарта	Нанесения показателя	Исходные данные показателя	Коэффициент сохранения фазно-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида								Пункт проведения испытаний				
			Продолжительность испытания, месяцев												
			1	2	3	6	12	24	36	48		60			
28. Фторопласт-3А по ГОСТ 13744—76	Ср Фр тгб тгб' Внешний вид	37,3 80,0 4,1 0,02 4,0 3,8 0,007 Коричневый	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,7	Батуми	
			—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,6	Батуми	
			—	—	4,3	2,6	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	2,6	2,6	Батуми
			—	—	3,8	2,6	0,007	0,007	0,007	0,008	0,008	0,009	2,6	0,010	Батуми
29. Фторопласт-3М* марки А	Ср Фр тгб тгб' Внешний вид	37,3 80,0 0,02 4,0 0,007 Коричневый	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,8	0,7	0,7	Ташкент	
			—	—	0,9	0,9	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,6	0,6	Ташкент
			—	—	3,8	3,6	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	3,3	0,012	Ташкент
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,010
30. Фторопласт-3М* марки Б	Ср Фр Внешний вид	44,1 95,0 Желтый	—	—	0,9	0,8	0,7	0,8	0,8	0,5	0,5	0,2	0,2	Батуми	
			—	—	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,5	0,5	0,5	0,5	Батуми	
			—	—	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Батуми
			—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Батуми
31. Фторопласт-4МБ*	Ср Фр Внешний вид	28,4 340 Коричневый	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Батуми	
			—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Батуми	
			—	—	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Осветленные окраски	Батуми	
			—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Батуми
32. Фторопласт-4 марки ПН по ГОСТ 10007—80	Ср Фр тгб тгб' Внешний вид	25,5 400 2,0 0,004 1,9 0,002 Белый	—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Батуми	
			—	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	Батуми	
			—	—	2,1	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0002	0,0002	0,0002	Батуми
			—	—	0,0004	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0020	0,0040	Батуми

Наименование материала, марки и номер стандарта	Наименование показателя	Нормальные значения показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт про-верки по-литания		
			Продолжительность испытания, месяцы												
			1	2	3	6	12	24	36	48	60				
42. Фторо-пласт-400*	Срр Срв Внешний вид	47,1 320 Бес-цвет-ный, проз-рачный	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,6	—	—	—	Батуми
			Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	0,9	—	
43. Полиамид 610 ангильевой по ГОСТ 10589—73	Срр Срв Внешний вид	47,1 320 Бес-цвет-ный, проз-рачный	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,3	—	—	—	Ташкент
			Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	0,9	—	—	
			0,0	0,0	0,0	0,55	0,55	0,5	—	—	—	0,3	—	—	
			—	—	0,06	0,02	0,02	0,02	—	—	—	0,02	—	—	
			—	—	3,4	3,4	3,5	3,5	—	—	—	3,6	—	—	
			—	—	0,034	0,037	0,040	0,050	—	—	—	0,050	—	—	
44. Полиамид выполненный ПА 610—1—106*	Срр Срв Срн Срв Срн Срв Срн Срв	98,1 27,2 (27,7) 108 3,5 0,026 1,4×10 ¹²	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Батуми
			0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	—	—	—	0,6	—	—	
			0,2	0,2	0,2	0,2	0,16	0,08	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,048	—	—	
44. Полиамид выполненный ПА 610—1—106*	Срр Срв Срн Срв Срн Срв	98,1 27,2 (27,7) 108 3,5 0,026 1,4×10 ¹²	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Ташкент
			0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	—	—	—	0,6	—	—	
			0,2	0,2	0,2	0,2	0,16	0,08	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,3×10 ¹¹	—	—	
44. Полиамид выполненный ПА 610—1—106*	Срр Срв Срн Срв Срн Срв	98,1 27,2 (27,7) 108 3,5 0,026 1,4×10 ¹²	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Батуми
			0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	—	—	—	0,6	—	—	
			0,2	0,2	0,2	0,2	0,16	0,08	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,3×10 ¹¹	—	—	
44. Полиамид выполненный ПА 610—1—106*	Срр Срв Срн Срв Срн Срв	98,1 27,2 (27,7) 108 3,5 0,026 1,4×10 ¹²	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Ташкент
			0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	—	—	—	0,6	—	—	
			0,2	0,2	0,2	0,2	0,16	0,08	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,3×10 ¹¹	—	—	
44. Полиамид выполненный ПА 610—1—106*	Срр Срв Срн Срв Срн Срв	98,1 27,2 (27,7) 108 3,5 0,026 1,4×10 ¹²	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Ташкент
			0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	—	—	—	0,6	—	—	
			0,2	0,2	0,2	0,2	0,16	0,08	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,2	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	0,5	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	3,3×10 ¹¹	—	—	

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Наименование показателя	Исходное значение показателя	Продолжительность испытаний, месяцы										Пункт проверки		
			Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида												
			1	2	3	6	12	24	36	48	60				
50. Полиамид спартерасторни-мид ПЛ-6/66/610—1*	σ_{pp} ϵ_{pp}	34,7 275	—	—	0,7 0,2	0,5 0,15	0,4 —	0,3 0,09	—	—	—	—	—	—	Батуми
	σ_{pp} ϵ_{pp}	34,7 275	—	—	0,5 0,5	0,3 0,4	0,3 —	0,3 0,07	—	—	—	—	—	—	Ташкент
	σ_{pp} ϵ_{pp} σ_l a_n	74,7 80,0 106,9 141,2 (144)	—	—	0,5 — 0,4 0,2	0,4 0,9 0,4 0,04	0,4 0,8 0,4 0,04	0,4 0,3 0,4 0,04	0,01 — 0,4 0,04	—	—	—	—	—	Батуми
	σ_{pp} НК σ_l a_n	117,6 144 137,6 31,4 (32)	—	—	0,7 1,3 0,6 0,7	0,5 0,8 0,6 0,7	0,5 0,6 0,5 0,7	—	—	—	—	—	—	—	Батуми
53. Пенополиуретан жесткий плиточный*	ρ σ_{cm} E_{cm}	60,0 436 0,13 (1,32)	—	—	—	—	1,2 0,9 0,7	—	—	—	—	—	—	—	Батуми
	ρ σ_p ϵ_p $\epsilon_{ост}$ $Z_{экс}$	37,0 0,20 179 2,9 2,6	—	—	—	—	1,0 1,0 1,4 0,7 1,2	1,0 0,8 2,0 0,6 1,08	—	—	—	—	—	—	Батуми
55. Полиарлат гранулированный ДВ-105*	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	63,7 15,0 Темно-коричневый	1,0 1,0 Нет из-менений	1,0 1,0 Нет из-менений	1,0 1,0 Нет из-менений	0,9 1,0 Нет из-менений	0,9 0,8 Нет из-менений	0,8 0,8 Нет из-менений	0,4 0,4 Осветленные окраски	0,8 0,8 Осветленные окраски	0,7 1,0 Нет из-менений	0,6 0,8 Осветленные окраски	0,5 0,7 Осветленные окраски	0,6 0,7 Осветленные окраски	Батуми Ташкент
	σ_{pp} ϵ_{pp} Внешний вид	63,7 15,0 Темно-коричневый	0,9 1,0 Нет из-менений	0,9 1,0 Нет из-менений	0,9 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений	0,9 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений	0,8 1,0 Нет из-менений

Наименование материала, марка и номер стандарта	Исходные показатели	Продолжительность хранения, месяцев										Пункт проверки	
		Коэффициент сохранения физико-металлических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида											
		1	2	3	5	12	24	36	48	60			
62. Масса прессовочная фенильная ЗИ—340—02 по ГОСТ 5689—79	σ_1	0,9	0,8	0,7	0,6	0,6	0,6	0,5	0,5	0,5	0,4	—	Батуми
	a_n	1,0	0,9	0,8	0,7	0,7	0,6	0,5	0,5	0,4	0,4	Разрушение поверхности	
	ϵ	5,3	5,6	5,5	5,4	6,3	6,4	6,4	6,4	6,4	—		
	$\text{tg}\delta$	0,01	0,03	0,05	0,05	0,07	0,09	0,05	0,05	0,05	—		
	ϵ'	4,4	4,4	4,4	4,5	4,3	4,3	4,4	4,4	4,4	—		
	$\text{tg}\delta'$	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,02	0,02	0,02	—		
ρ_v	$3,8 \times 10^{12}$	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений		Разрушение поверхности
63. Масса прессовочная фенильная ЗИ—340—61 по ГОСТ 5689—79	σ_1	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,6	Ташкент
	a_n	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,8	0,7	0,6	0,6	0,6	
	ϵ	4,9	5,0	5,0	5,0	5,3	5,6	5,6	5,6	5,8	5,8	—	
	$\text{tg}\delta$	0,01	0,02	0,02	0,02	0,04	0,04	0,02	0,02	0,02	0,02	—	
	ϵ'	4,8	4,7	5,0	5,0	5,0	5,0	4,3	4,3	4,3	4,3	—	
	$\text{tg}\delta'$	0,03	0,03	0,04	0,04	0,04	0,04	0,02	0,02	0,01	0,01	—	
ρ_v	$3,8 \times 10^{12}$	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Разрушение поверхности	
63. Масса прессовочная фенильная ЗИ—340—61 по ГОСТ 5689—79	σ_1	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	Батуми
	a_n	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	
	ϵ	5,1	0,027	0,027	0,027	0,030	0,032	0,036	0,036	0,036	0,036	0,036	
	$\text{tg}\delta$	0,020	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	5,1	4,9	4,9	4,9	4,9	
	ϵ'	0,007	0,010	0,011	0,011	0,013	0,020	0,030	0,015	0,015	0,013	0,013	
	$\text{tg}\delta'$	2,0 $\times 10^{12}$	0,010	0,011	0,011	0,013	0,020	0,030	0,015	0,015	0,013	0,013	
ρ_v	$4,5 \times 10^{12}$	0,010	0,011	0,011	0,013	0,020	0,030	0,015	0,015	0,013	0,013	Разрушение поверхности	
63. Масса прессовочная фенильная ЗИ—340—61 по ГОСТ 5689—79	σ_1	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	Ташкент
	a_n	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,8	
	ϵ	4,8	4,9	4,9	4,9	4,9	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	
	$\text{tg}\delta$	0,020	0,020	0,020	0,020	0,020	0,030	0,034	0,022	0,022	0,020	0,020	
	ϵ'	4,6	4,3	4,3	4,3	4,4	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	
	$\text{tg}\delta'$	0,007	0,011	0,011	0,012	0,011	0,013	0,012	0,012	0,012	0,012	0,012	
ρ_v	Темно-зеленый	0,010	0,011	0,011	0,012	0,011	0,013	0,012	0,012	0,012	0,012	Разрушение поверхности	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Комплексный показатель	Число значений показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств. Фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт приложения		
			Продолжительность испытаний, месяцы												
			1	2	3	6	12	24	36	48	60				
64. Масса прессовочная фольгальная 33—340—65 по ГОСТ 5689—79	σ_1	78,5	—	1,0	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	Батуми
	σ_n	5,4 (5,5)	—	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,6	0,6	
	ϵ	7,7	—	7,7	7,4	5,2	5,2	5,2	5,2	5,2	5,2	5,2	4,7	4,6	
	$\text{tg}\delta$	0,009	—	0,009	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	
	ϵ'	7,6	—	7,2	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,8	4,3	4,3	
$\text{tg}\delta'$	0,008	—	0,009	0,009	0,009	0,009	0,009	0,008	0,008	0,008	0,010	0,010	0,010		
ρ_0	$1,6 \times 10^{12}$	—	$6,1 \times 10^{12}$	$1,7 \times 10^{12}$	$9,8 \times 10^{11}$	$7,6 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$8,0 \times 10^{11}$	$1,2 \times 10^{12}$	
Внешний вид	Зеленый глянцевый	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Коричневый, потеря глянца	Разрушение поверхности	
65. Масса прессовочная фольгальная 34—100—30 по ГОСТ 5689—79	σ_1	107,9	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	Батуми
	σ_n	6,7 (6,8)	—	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	
	ϵ	7,0	—	7,0	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	0,010	
	$\text{tg}\delta$	6,7	—	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	
	ϵ'	6,2	—	5,0	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	0,030	
$\text{tg}\delta'$	$6,2 \times 10^{10}$	—	$5,0 \times 10^{10}$	$2,3 \times 10^{10}$	$1,5 \times 10^{10}$	$1,5 \times 10^{10}$	$1,5 \times 10^{10}$	$4,6 \times 10^{10}$	$4,6 \times 10^{10}$	$4,6 \times 10^{10}$	$4,6 \times 10^{10}$	$4,6 \times 10^{10}$	$4,6 \times 10^{10}$	$4,6 \times 10^{10}$	
Внешний вид	Коричневый	—	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Мелкие лунки	
66. Масса прессовочная фольгальная 36—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_1	107,9	—	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	Ташкент
	σ_n	6,7 (6,8)	—	0,8	0,6	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	
	ϵ	4,27	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	
	$\text{tg}\delta$	6,7	—	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	4,2	
	ϵ'	6,2	—	8,7	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	
$\text{tg}\delta'$	$6,2 \times 10^{10}$	—	$8,7 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	$1,6 \times 10^{10}$	
Внешний вид	Коричневый	—	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Осветление окраски	Мелкие лунки	
66. Масса прессовочная фольгальная 36—101—30 по ГОСТ 5689—79	σ_1	135,3	—	0,9	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	Батуми
	σ_n	10,4	—	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,6	
	ϵ	(10,6)	—	7,7	7,6	4,8	4,8	4,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	
	$\text{tg}\delta$	7,5	—	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	
	ϵ'	7,4	—	6,8	6,7	4,6	4,6	4,6	4,7	4,7	4,8	4,8	4,8	4,4	
$\text{tg}\delta'$	0,007	—	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,008	0,007		
ρ_0	$1,7 \times 10^{12}$	—	$8,7 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	$8,6 \times 10^{10}$	
Внешний вид	Темно-зеленый	—	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Разрушение поверхности	

Продолжение

Наименование материала, марки и номер стандарта	Методы измерения показателя	Исходные показатели	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт пометки в бланке
			Продолжительность испытания, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
66. Масса прессовочная фенольная ЭФ—101—30 по ГОСТ 5689—79	$\rho_{\text{гб}}$ $\rho_{\text{в}}$ $\rho_{\text{гб}}^{\text{в}}$ $\rho_{\text{в}}^{\text{в}}$ Внешний вид	0,01 7,4 0,007 $1,7 \times 10^{10}$ 50,0 Темно-зеленый	—	—	0,02 5,0 0,012 $5,3 \times 10^{11}$ 12,2 Нет изменений	0,02 5,0 0,010 $6,5 \times 10^{11}$ 12,0 Нет изменений	0,02 5,0 0,012 $2,9 \times 10^{11}$ 12,0 Потемнение окраски	0,02 5,0 0,012 $3,2 \times 10^{11}$ 12,0 Коричневый	0,02 4,9 0,012 $3,3 \times 10^{11}$ 12,2 Коричневый	0,02 4,6 0,012 $2,9 \times 10^{11}$ — Коричневый	0,02 4,9 0,012 $1,9 \times 10^{11}$ — Коричневый	Ташкент	
			—	—	1,0 1,0 7,0 0,07 7,0 0,02 $2,3 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 1,0 7,0 0,07 7,0 0,02 $5,2 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 1,0 7,0 0,08 5,8 0,02 $1,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	1,0 1,0 7,0 0,09 5,6 0,02 $8,0 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,9 1,0 7,0 0,10 4,7 0,02 $4,7 \times 10^{10}$ Потеря глянца	0,8 0,9 7,0 0,10 4,9 0,02 $7,8 \times 10^{10}$ Разрушение поверхности	0,7 0,9 6,7 0,12 5,2 0,02 $8,0 \times 10^{10}$ —	Батуми	
67. Масса прессовочная фенольная ЭФ—014—30 по ГОСТ 5689—79	σ_1 a_n $\rho_{\text{гб}}$ $\rho_{\text{в}}$ $\rho_{\text{гб}}^{\text{в}}$ $\rho_{\text{в}}^{\text{в}}$ Внешний вид	107,9 5,6(5,7) 7,0 0,02 10,0 0,01 $3,4 \times 10^{11}$ Черный глянцевый	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	0,9 0,9 0,9 Разрушение поверхности	Ташкент		
			1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	1,0 1,0 1,0 Нет изменений	0,9 0,9 0,9 Разрушение поверхности	Ташкент
68. Масса прессовочная фенольная ЭФ—361—63 по ГОСТ 5689—79	σ_1 a_n $\rho_{\text{гб}}$ $\rho_{\text{в}}$ $\rho_{\text{гб}}^{\text{в}}$ $\rho_{\text{в}}^{\text{в}}$ Внешний вид	58,8 5,3(5,4) 5,5 0,02 4,8 0,02 $1,2 \times 10^{10}$ Темно-зеленый	1,0 1,0 1,0 0,03 5,2 0,02 $3,8 \times 10^{11}$ Осветление окраски	1,0 1,0 1,0 0,03 5,2 0,02 $2,6 \times 10^{11}$ Осветление окраски	1,0 1,0 1,0 0,03 5,2 0,02 $5,2 \times 10^{11}$ Осветление окраски	1,0 1,0 1,0 0,03 5,2 0,02 $3,2 \times 10^{11}$ Осветление окраски	1,0 1,0 1,0 0,03 5,5 0,02 $4,3 \times 10^{11}$ Осветление окраски	0,9 0,9 5,5 0,03 5,0 0,02 $1,5 \times 10^{11}$ Разрушение поверхности	0,8 0,8 5,5 0,03 5,0 0,02 $1,5 \times 10^{11}$ Разрушение поверхности	0,7 0,8 5,5 0,04 5,0 0,02 — Разрушение поверхности	Ташкент		
			1,0 1,0 1,0 0,02 5,0 0,02 $5,7 \times 10^{11}$ Осветление окраски	1,0 1,0 1,0 0,02 5,5 0,02 — Осветление окраски	1,0 1,0 1,0 0,02 5,5 0,02 $6,6 \times 10^{11}$ Осветление окраски	1,0 1,0 1,0 0,02 5,5 0,02 $8,0 \times 10^{11}$ Осветление окраски	0,9 1,0 1,0 0,02 5,0 0,02 $4,1 \times 10^{11}$ Коричневый оттенок	0,9 1,0 1,0 0,02 5,5 0,02 $4,1 \times 10^{11}$ Коричневый оттенок	0,9 1,0 1,0 0,02 5,5 0,02 $3,9 \times 10^{11}$ Коричневый оттенок	0,9 1,0 1,0 0,02 5,5 0,02 $4,3 \times 10^{11}$ Коричневый оттенок	0,9 0,9 5,0 0,02 5,5 0,02 — Разрушение поверхности	0,8 0,8 5,0 0,02 5,5 0,02 — Разрушение поверхности	Ташкент

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Показатель	Нормальное значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт про-верки		
			Продолжительность испытания, месяцев												
			1	2	3	6	12	24	36	48	60				
69. Масса прессовочная фелювая 59—342—73 по ГОСТ 5689—79	σ_1	83,4	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	0,6	0,5	Батуни	
	a_n	6,8(7,0)	0,9	0,9	0,8	0,7	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	0,5		
	ϵ	5,4	5,4	5,7	5,7	5,8	5,8	5,7	5,7	5,7	5,7	6,0	6,0		
	$\text{tg}\delta$	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02		
	ϵ'	5,1	5,1	5,4	5,4	5,4	5,4	5,3	5,3	5,3	5,0	5,0	—		
	$\text{tg}\delta'$	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02	—		
	ρ	$2,7 \times 10^{11}$	Потеря глянца	$1,2 \times 10^{11}$	Коричне-вый	$4,3 \times 10^{10}$	Коричне-вый	$2,8 \times 10^{10}$	Коричне-вый	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности		Разруше-ние по-верхности
	Внешний вид	Зеле-ный глян-цевый	Потеря глянца	Коричне-вый	Коричне-вый	Коричне-вый	Коричне-вый	Коричне-вый	Коричне-вый	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности		
	σ_1	83,4	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6		Ташкент
	a_n	6,8(7,0)	1,0	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6		
ϵ	5,4	5,4	5,4	5,3	5,3	5,3	5,4	5,5	5,5	5,5	5,5	—			
$\text{tg}\delta$	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	—			
ϵ'	5,1	5,1	5,5	5,5	6,0	6,1	6,1	5,0	5,0	5,0	5,0	—			
$\text{tg}\delta'$	0,02	0,02	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,03	0,02	0,02	0,01	—			
ρ	$2,7 \times 10^{12}$	$6,6 \times 10^{11}$	$5,8 \times 10^{11}$	Потеря глянца	$5,5 \times 10^{11}$	Потеря глянца	$2,1 \times 10^{11}$	Коричне-вый	$3,4 \times 10^{10}$	Разруше-ние по-верхности	$7,4 \times 10^{11}$	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности		
Внешний вид	Зеле-ный глян-цевый	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Коричне-вый	Коричне-вый	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности	Разруше-ние по-верхности			
σ_1	62,8	—	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	—	—	Батуни		
a_n	4,4(4,5)	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—			
ϵ	7,3	—	9,0	8,6	8,6	9,3	9,3	11,0	11,0	11,0	—	—			
$\text{tg}\delta$	0,05	—	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	—	—			
ϵ'	7,1	—	7,6	8,0	8,0	9,2	9,2	10,0	10,0	10,0	—	—			
$\text{tg}\delta'$	0,02	—	—	—	0,02	0,04	0,04	0,09	0,07	0,07	—	—			
ρ	$3,1 \times 10^{10}$	—	$5,5 \times 10^{11}$	Потеря глянца	$2,2 \times 10^{11}$	Потеря глянца	$2,0 \times 10^{11}$	Мелкие лузья	$2,5 \times 10^{11}$	Шерохо-ватость по-верхности	—	—			
Внешний вид	Черный глян-цевый	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Мелкие лузья	Мелкие лузья	Шерохо-ватость по-верхности	Шерохо-ватость по-верхности	—	—			
σ_1	62,8	—	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	—	—		Ташкент	
a_n	4,4(4,5)	—	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	—	—			
ϵ	292	—	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	—	—			
$\text{tg}\delta$	$3,1 \times 10^{10}$	—	$5,6 \times 10^{10}$	Потеря глянца	$4,3 \times 10^{10}$	Потеря глянца	$4,1 \times 10^{12}$	Шерохо-ватость по-верхности	$2,9 \times 10^{12}$	Шерохо-ватость по-верхности	—	—			
ϵ'	Черный глян-цевый	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Шерохо-ватость по-верхности	Шерохо-ватость по-верхности	—	—			
$\text{tg}\delta'$	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
ρ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
Внешний вид	Черный глян-цевый	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Шерохо-ватость по-верхности	Шерохо-ватость по-верхности	—	—			

Наименование материала, марка и номер стандарта	Транспортный показатель	Числовое значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида										Пункт проверки испытаний				
			Продолжительность испытания, месяцы														
			1	2	3	6	12	24	36	48	60						
75. Масса прессовочная фенольная ВХ6—342—70 по ГОСТ 5689—79	σ _т σ _н ε tgδ ε' ε'' ρ _в Внешний вид	80,0 6,8(7,0) 4,8 0,01 4,5 0,02 1,8×10 ¹² Светло-коричневый	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	Батуми
			1,0	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1—010—40 по ГОСТ 5689—79	σ _т σ _н ε tgδ ε' ε'' ρ _в Внешний вид	49,0 3,6(3,7) 5,1 0,04 1,7×10 ¹¹ Черный, глиняно-серый	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	Ташкент
			1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1—010—40 по ГОСТ 5689—79	σ _т σ _н ε tgδ ε' ε'' ρ _в Внешний вид	49,0 3,6(3,7) 5,1 0,04 1,7×10 ¹¹ Черный, глиняно-серый	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	Батуми
			1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	
76. Масса прессовочная фенольная Ж1—010—40 по ГОСТ 5689—79	σ _т σ _н ε tgδ ε' ε'' ρ _в Внешний вид	49,0 3,6(3,7) 5,1 0,04 1,7×10 ¹¹ Черный, глиняно-серый	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	Ташкент
			1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	

Наименование материала, марка и номер стандарта	Категория	Классовое значение показателя	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое значение или результаты испытаний, месяцев										Плотность при влажности 10%						
			Продолжительность испытания, месяцев																
			1	2	3	6	12	24	36	48	60								
77. Масса прессовочная фенольная ЖЗ-010—60 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	78,5 5,6(5,7) 5,7 0,05 2,4×10 ¹⁰ Черный глянец-цевый	0,9	0,9	0,8	0,8	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	Батуми				
			0,9	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,6	0,6	0,6	Разрушение поперечности					
			6,3	6,2	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4	6,4			Разрушение поперечности			
			0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06	0,06				Разрушение поперечности		
			4,8×10 ¹⁰	4,7×10 ¹⁰	3,5×10 ¹⁰	3,9×10 ¹⁰	7,0×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰					Разрушение поперечности	
			Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Разрушение поперечности	Разрушение поперечности	Разрушение поперечности	Разрушение поперечности	Разрушение поперечности	Разрушение поперечности	Разрушение поперечности						Разрушение поперечности
78. Масса прессовочная фенольная ЖЗ-010—62 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	78,5 5,6(5,7) 7,2 0,09 5,7 0,05 2,4×10 ¹⁰ Черный глянец-цевый	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7		0,7				
			1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7	0,7	Осветление окраски				
			7,0	7,0	7,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	8,2	8,2		Осветление окраски			
			0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10	0,10			Осветление окраски		
			6,6	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,7	6,0	6,0				Осветление окраски	
			0,06	0,06	0,06	0,06	0,07	3,0×10 ¹⁰	3,0×10 ¹⁰	3,0×10 ¹⁰	3,0×10 ¹⁰	3,0×10 ¹⁰	3,0×10 ¹⁰	3,0×10 ¹⁰					Осветление окраски
1,7×10 ¹⁰	1,7×10 ¹⁰	1,1×10 ¹⁰	1,6×10 ¹⁰	9,7×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	Осветление окраски								
Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца		Потеря глянца	Потеря глянца	Осветление окраски					
78. Масса прессовочная фенольная ЖЗ-010—62 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 1,4×10 ¹¹ Черный глянец-цевый	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8		0,7	0,7		0,7	0,6			
			1,0	1,0	1,0	1,0	0,9	0,9	0,9	0,9		0,9	0,9		0,9	0,9	Разрушение поперечности		
			6,5	6,5	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6		6,6	6,6		6,6	6,6		Разрушение поперечности	
			0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,10	0,10	0,10		0,10	0,10		0,10	0,10			Разрушение поперечности
			5,1	4,8	4,8	5,0	5,0	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3		5,3	Разрушение поперечности			
			0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	Разрушение поперечности				
9,3×10 ¹⁰	9,3×10 ¹⁰	6,2×10 ¹⁰	6,8×10 ¹⁰	2,1×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	1,4×10 ¹⁰	Разрушение поперечности							
Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца		Потеря глянца	Разрушение поперечности					
78. Масса прессовочная фенольная ЖЗ-010—62 по ГОСТ 5689—79	Внешний вид	70,0 3,7(3,8) 6,0 0,07 5,0 0,03 1,4×10 ¹¹ Черный глянец-цевый	0,9	0,9	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,7		0,7				0,7	0,6	
			1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0		1,0				0,9	0,9	Разрушение поперечности
			5,6	5,8	5,8	5,6	5,8	5,0	5,0	5,0	5,0		5,0			5,0	5,0	Разрушение поперечности	
			0,07	0,07	0,07	0,07	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09		0,09		0,08	0,08	Разрушение поперечности		
			5,2	5,4	5,4	5,6	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8		5,8	Разрушение поперечности			
			0,03	0,03	0,03	0,02	0,03	1,5×10 ¹⁰	1,5×10 ¹⁰	1,5×10 ¹⁰	1,5×10 ¹⁰	1,5×10 ¹⁰	1,5×10 ¹⁰	1,5×10 ¹⁰	Разрушение поперечности				
1,4×10 ¹¹	1,4×10 ¹¹	9,7×10 ¹⁰	9,7×10 ¹⁰	3,9×10 ¹⁰	3,9×10 ¹⁰	3,9×10 ¹⁰	3,9×10 ¹⁰	3,9×10 ¹⁰	3,9×10 ¹⁰	3,0×10 ¹⁰	3,0×10 ¹⁰	Разрушение поперечности							
Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Нет из-менений	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца		Потеря глянца	Разрушение поперечности					

Продолжение

Наименование материала, марка и номер стандарта	Показатель	Исходное значение показателя	Продолжительность испытания, месяцы										Пункт проведения испытания							
			1	2	3	6	12	24	36	48	60									
			Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида																	
82. Материал прессовочный фрикционный Ф2—301—41*	σ_f a_n Внешний вид	171,6 31,4 Коричневый	—	—	0,8 1,0	0,8 1,0	Небольшая шероховатость поверхности	0,8 1,0	0,8 1,0	—	0,8 1,0	0,8 1,0	—	—	—	Батуми				
		171,5 31,4 Коричневый	—	—	0,8 1,0	0,8 1,0	Потеря глянца	0,8 1,0	0,8 1,0	Белый налет	Отслаивание впадин	—	—	—	—	Ташкент				
	83. Масса прессовочная фенольная У4—080—02 по ГОСТ 5689—79	σ_f a_n ϵ $\tau_{\text{гд}}$ $\tau_{\text{гд}}$ $\tau_{\text{гд}}$ Внешний вид	54,4 8,8(9,0) 5,6 9,4×10 ³ Черный глянец	1,0 1,0 1,0 0,06 5,7 0,08	0,9 1,0 1,0 0,06 1,8×10 ¹⁰ Потеря глянца	0,9 1,0 1,0 0,06 1,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	Небольшая шероховатость поверхности	0,9 1,0 1,0 0,06 2,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	0,9 1,0 1,0 0,06 0,08 0,09	0,9 0,9 6,6 0,09	Потеря глянца	Белый налет	Отслаивание впадин	0,8 0,8 6,6 0,06	0,8 0,8 6,6 0,07	0,7 0,8 6,0 0,05	Разрушение поверхности	Батуми		
			54,4 8,8(9,0) 8,0 0,06 5,6 9,4×10 ³ Черный глянец	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 8,3×10 ³ Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,7 1,3×10 ¹⁰ Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,8 1,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	1,0 1,0 8,0 0,06 5,8 1,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	0,9 1,0 8,0 0,06 5,8 2,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	0,9 1,0 8,2 0,05 6,2 4,0×10 ¹⁰ Потеря глянца	0,9 1,0 8,2 0,05 5,9 2,2×10 ¹⁰ Потеря глянца	—	Осветление окраски	0,9 0,8 8,4 0,04 5,8 0,03 1,9×10 ¹⁰ Осветление окраски	0,9 0,8 8,4 0,04 5,8 0,07 2,2×10 ¹⁰ Осветление окраски	0,9 0,8 8,4 0,04 5,8 0,03 1,9×10 ¹⁰ Осветление окраски	—	—	Ташкент
		84. Материал агрифракционный ПАИС-104С*	σ_f a_n ϵ $\tau_{\text{гд}}$ $\tau_{\text{гд}}$ Внешний вид	78,5 4,9(5,0) 4,0 0,002 4,6 0,006 Зеленый глянец	—	—	0,9 1,0 4,9 0,004 4,5 0,006 Потеря глянца	0,8 1,0 4,9 0,004 4,6 0,006 Потеря глянца	Потеря глянца	0,8 1,0 4,9 0,005 4,8 0,007 Шероховатость поверхности	0,8 1,0 4,9 0,005 4,8 0,007	Потеря глянца	Шероховатость поверхности	0,8 1,0 5,3 0,004 4,5 0,008	0,8 1,0 5,3 0,004 4,5 0,008	—	—	—	—	Батуми

Продолжение

Наименование материала, марки и номер стандарта	Наименование показателя	Методические указания	Коэффициент сохранения физико-механических свойств, фактическое изменение электрических свойств и внешнего вида							Пункт проф. испытаний №			
			Продолжительность испытаний, месяцы										
			1	2	3	6	12	24	36	48	60		
84. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	σ_t a_n ε $\text{tg}\delta$ $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	78.5 4.9(5.0) 4.0 0.002 4.6 0.006 Зеленый глазчатый цветный	—	—	1.0	0.9	0.9	—	—	—	—		
			—	—	1.0	1.0	0.9	—	—	—	—		
			—	—	4.9	4.9	5.6	—	—	—	—	—	
			—	—	0.002	0.001	0.001	—	—	—	—	—	
			—	—	4.5	4.5	4.5	—	—	—	—	—	
			—	—	0.006	0.007	0.006	—	—	—	—	—	
			—	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—	—	—	—	—	—
			—	—	Потеря глянца	Потеря глянца	Потеря глянца	—	—	—	—	—	—
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
85. Масса прессовочная карбамидо- и меламиноформальдегидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359-80	σ_t a_n ε $\text{tg}\delta$ $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	67.7 4.9(5.0) 8.6 0.05 8.1 0.02 Серый глянцевый	—	—	0.9	0.9	0.9	0.9	—	—	—		
			—	—	1.0	1.0	1.0	—	—	—	—		
			—	—	10.0	10.0	11.0	—	—	—	—		
			—	—	0.05	0.05	0.05	—	—	—	—		
			—	—	10.0	11.0	10.0	—	—	—	—		
			—	—	0.02	0.02	0.02	—	—	—	—		
			—	—	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Белый налет	—	—	—	—	—	
			—	—	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Белый налет	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
85. Масса прессовочная карбамидо- и меламиноформальдегидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359-80	σ_t a_n HK P_s E_{20} Внешний вид	67.7 4.9(5.0) 284 3.4×10^8 12.2 Серый глянцевый	—	—	1.0	1.0	1.0	0.9	0.9	—	—		
			—	—	0.9	0.8	0.8	—	—	—	—		
			—	—	1.1	1.1	1.1	—	—	—	—		
			—	—	3.6×10^8	5.2×10^8	3.1×10^{11}	—	—	—	—		
			—	—	13.0	12.9	13.5	—	—	—	—		
			—	—	Нет изменения	Нет изменения	Осветление окраски	—	—	—	—		
			—	—	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Белый налет	—	—	—	—		
			—	—	Потемнение окраски	Потемнение окраски	Белый налет	—	—	—	—		
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
84. Материал антифрикционный ПАИС-104С*	σ_t a_n ε $\text{tg}\delta$ $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	78.5 4.9(5.0) 4.0 0.002 4.6 0.006 Зеленый глазчатый цветный	—	—	1.0	0.9	0.9	—	—	—	—		
85. Масса прессовочная карбамидо- и меламиноформальдегидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359-80	σ_t a_n ε $\text{tg}\delta$ $\text{tg}\delta'$ Внешний вид	67.7 4.9(5.0) 8.6 0.05 8.1 0.02 Серый глянцевый	—	—	0.9	0.9	0.9	0.9	—	—			
85. Масса прессовочная карбамидо- и меламиноформальдегидная марки МФВ1 по ГОСТ 9359-80	σ_t a_n HK P_s E_{20} Внешний вид	67.7 4.9(5.0) 284 3.4×10^8 12.2 Серый глянцевый	—	—	1.0	1.0	1.0	0.9	0.9	—			

Примечание. Значения показателей, обозначенные двумя звездочками, получены при продолжительности испытаний 30 мес.

Изменение № 2 ГОСТ 9.703—79 Единая система защиты от коррозии и старения. Пластмассы для изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с тропическим климатом. Общие требования к выбору и методы испытаний

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.06.90 № 1515

Дата введения 01.01.91

Пункт 2.1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Испытательная камера или аппарат искусственной погоды (АИП) в соответствии с требованиями ГОСТ 9.708—83, обеспечивающие».

Приложение 1. Графа «Наименование показателя». Пункты 8, 9 изложить в новой редакции: «8. Изгибающее напряжение в момент разрушения, МПа

9. Изгибающее напряжение при заданном значении прогиба, МПа».

Приложение 3. Графа «Марка». Пункт 9. Заменить марки: ПСМД, ПСМ на ПСМ-111, ПСМ-115, ПСМ-118, ПСМ-151; пункт 13. Заменить марку: МСН-П на МСН-Л; пункт 14а. Исключить марку: УПС-0803Э*, после марки УПМ-0703Э дополнить знаком *; пункт 43. Обозначение марок изложить в новой редакции: ПА610-Л-ДМ, ПА610-Л-Г10, ПА610-Л-Т20, ПА610-Л-Т40, ПА610-Л-СВ30*;

Графа «Номер стандарта». Пункты 3, 4, 4а, 7а. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункт 9 дополнить ссылкой: ГОСТ 20282—86; пункт 10. Исключить ссылку: ГОСТ 20282—74; пункт 13 дополнить ссылкой: ГОСТ 12271—76. Пункт 14. Исключить ссылку на ГОСТ 12271—76; пункт 26. Заменить ссылку: ГОСТ 13744—76 на ГОСТ 13744—87; пункт 42. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 45. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87; пункты 24, 24а, 40, 40в, 46 исключить;

пункты 54, 54а, 54б изложить в новой редакции (см. с. 256).

Приложение 4. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта». Пункты 12—19, 19а, 19б. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункты 23—26. Заменить ссылку: ГОСТ 20282—74 на ГОСТ 20282—86; пункт 54. Заменить ссылку: ГОСТ 13744—76 на ГОСТ 13744—87; пункты 74, 74в, 75—77, 77а, 79, 79а, 79в, 81в. Заменить слова: «по ГОСТ 5689—79» на знак *; пункт 81е. Заменить знак * на «по ГОСТ 5689—79».

Пункты 52, 52а, 70, 70в, 81г, 81д, 82 исключить.

Наименование материала	Марка	Номер стандарта	Грибостойкость материала по ГОСТ 9.019—75, метод А, балл
54. Массы прессовочные фенольные	Ж2—010—60	ГОСТ 5689—79	3
	Ж3—010—62		2
	Э9—342—73		4
	Э10—342—63		4
	Вх5—010—73		4
	У1—301—07		4
	У4—080—02		4
	Сп1—342—02		3
	Сп3—342—02		4
	Ж7—010—83		4
	Ж1—010—40		2
	Э1—340—02		4
	Э3—340—61		2
	Э3—340—65		2
Э4—100—30	4		
54а. Массы прессовочные фенольные	Э5—101—30	3	
	Э6—014—30	3	
	Э8—361—63	4	
	Вх3—090—14	3	
	Вх4—080—34	3	
	Вх6—342—70	4	
	Сп2—342—02	4	
	028—210—02*	4	
	54б. Фенопласт литьевой	Ж9—010—60*	3

Приложение 5. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта».
 Пункт 1. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 2. Заменить марку: ПА-610—1—101* на ПА610-Л-ДМ*; пункт 3. Заменить марку: ПА-610—1—103* на ПА610-Л-Г10*; пункт 4. Заменить марку: ПА-610—1—108* на ПА610-Л-СВ30*; пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87;

пункт 5 исключить.

Приложение 6. Графа «Наименование материала, марка и номер стандарта».
 Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 16338—77 на ГОСТ 16338—85; пункты 14—17. Заменить ссылку: ГОСТ 20282—74 на ГОСТ 20282—86; пункт 28 изложить в но-

вой редакции «Фторопласт-3 марки А по ГОСТ 13744—87»; пункт 43. Заменить ссылку: ГОСТ 10589—73 на ГОСТ 10589—87; пункт 44. Заменить марку: ПА 610—1—106* на ПА610-Л-Т20*; пункт 45. Заменить марку: ПА 610—1—107* на ПА610-Л-Т40*; пункт 46. Заменить марку: ПА610—1—101* на ПА610-Л-ДН*; пункт 47. Заменить марку: ПА 610—1—103* на ПА610-Л-Г10*; пункт 48. Заменить марку: ПА 610—1—108* на ПА610-Л-СВ30*» пункт 49. Заменить ссылку: ГОСТ 19459—74 на ГОСТ 19459—87; пункты 59, 60, 62, 63—68, 72, 73, 75, 76. Заменить ссылку: по ГОСТ 5689—79 на знак *. Пункт 79. Заменить знак * на «по ГОСТ 5689—79»; пункты 27, 42, 51 исключить.

(ИУС № 9 1990 г.)