

**Изменение № 1 ГОСТ 16745—83 Бумага конденсаторная. Метод определения пробивного напряжения при переменном (частоты 50 Гц) и постоянном напряжении**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.04.88 № 1017**

**Дата введения 01.01.89**

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 5902—87).

Вводная часть. Последний абзац исключить.

Раздел 2. Восьмой абзац изложить в новой редакции: «При испытании бумаги в электродах должны применяться электроды из нержавеющей стали по ГОСТ 5632—72 или латуни по ГОСТ 2060—73. Верхний электрод должен иметь форму цилиндра диаметром  $(25,0 \pm 0,1)$  мм и радиусом закругления торца  $(2,5 \pm 0,1)$  мм. Допускается применять верхний электрод диаметром  $(10,0 \pm 0,1)$  мм с радиусом закругления  $(1,0 \pm 0,1)$  мм и  $(50,0 \pm 0,1)$  мм с радиусом закругления  $(2,5 \pm 0,1)$  мм — в зависимости от указаний в нормативно-технической документации на продукцию»;

десятый абзац. Заменить ссылку: СТ СЭВ 638—77 на ГОСТ 2789—73; после слов «толщиной 15—20 мкм» дополнить словами: «без складок и морщин»;

двадцать первый абзац. Заменить слова: «Масло конденсаторное по ГОСТ 5775—68» на «Жидкость пропиточная, вид и режим подготовки к испытанию которой должны соответствовать типу конденсатора, для которого предназначена испытываемая конденсаторная бумага».

Раздел 2 дополнить абзацем: «Шкаф сушильный, обеспечивающий нагрев до температуры  $(105 \pm 2)$  °С».

Пункт 3.1. Заменить значение:  $(150 + 10)$  мм на 150—160 мм.

Пункт 3.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Для изготовления двухслойных плоскопрессованных конденсаторных секций отбирают не менее 4 бобин и наматывают секции шириной  $(95 \pm 5)$  мм. Допускается изготавливать секции другой ширины. Намотку секций осуществляют на намоточном станке. Площадь фольговых электродов должна быть 20—30 дм<sup>2</sup>»;

*(Продолжение см. с. 256)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 16745—83)*

третий абзац после слов «Длительность сушки составляет» изложить в новой редакции: «не менее 100 ч, в том числе не менее 50 ч при остаточном давлении 27 Па и не менее 50 ч при остаточном давлении 2,7 Па»;

четвертый абзац изложить в новой редакции: «Пропитку секций пропиточной жидкостью проводят при остаточном давлении не более 2,7 Па и температуре 60—70 °С не менее 4 ч».

Пункт 3.2 дополнить абзацем: «Для испытания могут быть использованы конденсаторные секции после определения тангенса угла диэлектрических потерь по ГОСТ 16746—83».

Пункт 4.2. Второй абзац исключить.

Пункт 4.4 дополнить абзацем: «Допускается испытание непропитанных конденсаторных секций при наличии соответствующих указаний в нормативно-технической документации на продукцию».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.5: «4.5. При подготовке к испытанию и испытании образцы и секции должны тщательно оберегаться от загрязнений. К испытываемой поверхности не допускается прикасаться руками».

Пункт 5.5 дополнить абзацем: «Полученный результат округляют до целого числа».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.6: «5.6. Протокол испытания

Протокол испытания должен содержать следующие данные:

обозначение и наименование продукции;

наименование предприятия-изготовителя;

вид испытательного напряжения (переменное или постоянное);

размеры электродов;

указание о применении фольгового покрытия;

режим кондиционирования образцов;

условия пропитки (температура, остаточное давление, продолжительность, вид и характеристика пропиточной жидкости);

результаты испытания;

обозначение настоящего стандарта;

дату испытания;

наименование организации, проводившей испытание».

(ИУС № 7 1988 г.)