[Elec.ru](https://www.elec.ru/)

Электротехническая библиотека Elec.ru



## Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

**С О Ю З А С С Р**

**КРОШКА МРАМОРНАЯ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 16426-81**

## Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

## РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных мате\* риалов СССР

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**Л. ▲. Элиазян (руководитель темы), Р. И. Постогова, Р. Р. Саркисов**

## ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материа­ лов СССР

**Член Коллегии Н. И. Филиппович**

## УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государствен­ ного комитета СССР по стандартам от 11 декабря 1981 г. № 5368

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **УДК 691.315.3—492** |  |  |  |  | **Группа А44** |
| **Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й** | **С Т А Н Д А Р** | **Т** | **С** | **О Ю З А** | **С С Р** |

**КРОШКА МРАМОРНАЯ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ**

**Технические условия**

Electrotechnical marble crubm. Specifications

ОКП 57 1618

# ГОСТ

16426-81

**Взамен ГОСТ 16426—70,**

**кроме разд. 3,**

**пп. 5.2—5.6**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11 декабря 1981 г. № 5368 срок действия установлен**

**с 01.01 1983 г.**

**до 01.0(1 1988 г.**

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на мраморную электро­ техническую крошку, предназначенную для изготовления наполни­ теля—цоколевочной мастики.

**1. МАРКИ**

1.1. Электротехническую мраморную крошку изготовляют сле­ дующих марок:

ЭМК-5 — с размером зерен до 5 мм;

ЭМК-Ю — с размером зерен свыше 5 до 10 мм; ЭМК-20 — с размером зерен свыше 10 до 20 мм; ЭМК-40 — с размером зерен свыше 20 до 40 мм.

По согласованию с потребителем допускается использование электротехнической мраморной крошки из смеси двух смежных марок.

*Хш* **ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

* 1. Электротехническая мраморная крошка должна изготов­ ляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

**Издание официальное Перепечатка воспрещена**

## © Издательство стандартов, 1982

**Стр.** *2* **ГОСТ 16426-81**

* 1. Электротехническая мраморная крошка по химическому составу должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

**Таблица 1**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование показателя | Норма | Методика испытания |
| Массовая доля суммы нерастворимых всоляной кислоте веществ и полуторных окислов, %, не более | 4 | По ГОСТ 23260.4—78 |
| Массовая доля кальция в пересчете науглекислый кальций (СаСОз), %, не менее | 91 | По ГОСТ 23260.1—78 |
| Массовая доля магния в пересчете на уг­лекислый магний (MgC03), %, не более | 5 | По ГОСТ 23260.2—78 |
| Массовая доля суммы окислов кальция и магния в пересчете на окись кальция, %, не болееМассовая доля глинистых примесей, %,не более | 0,42 | По ГОСТ 23260.3—78По п. 4.3 |
| Массовая доля влаги, %, не более | 7 | По ГОСТ 8735—75 |

* 1. Цвет мрамора, из которого изготовляют крошку, а также цвет самой крошки должен быть светлых тонов: белый, светло- розовый, светло-голубой, светло-серый.
	2. Гранулометрический состав мраморной крошки должен находиться в пределах, указанных в табл. 2.

Таблица 2

|  |  |
| --- | --- |
| Размеры отверстий контрольных сит, мм, марок | Суммарный остаток на сите,% |
| ЭМК-40 | ЭМК-20 | ЭМК-10 | ЭМК-5 |
| 80  | 40  | 20  | 10,0 | Не допускается |
| 40 | 20 | 10 | 5,0 | Не более 10 |
| 20 | 15 | 7 | — | 40— 70 |
| 15 | 10 | 5 | Поддон | 90—100 |

* 1. Диэлектрические свойства электротехнической мраморной крошки должны соответствовать требованиям, указанным в

|  |  |
| --- | --- |
| табл. 3. |  |
|  | Таблица 3 |
| Наименование показателя | Норма |
| Удельное объемное электрическое сопротивление при напряжении постоянного тока 500 В, Ом\*см, не менее | 107 |
| Электрическая прочность при постоянном напряжении,кВ/мм, не менее | 2 |

**ГОСТ 1642 6— 81 Стр. 3**

1. **ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**
	1. Электротехническую мраморную крошку принимают пар­ тиями.

Партией считают количество электротехнической мраморной крошки одной марки, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак; наименование и марку продукции;

номер и дату выдачи документа; результаты испытаний;

дату отгрузки; массу партии; номер партии;

номер вагона или судна и номера накладных; обозначение настоящего стандарта.

* 1. Для проверки соответствия качества электротехнической мраморной крошки требованиям настоящего стандарта отбирают пробы по ГОСТ 23259—78 и проводят приемо-сдаточные испыта­ ния.
	2. При получении результатов испытаний, не соответствую­ щих требованиям настоящего стандарта хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном коли­ честве проб, отобранных от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

1. **МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ**
	1. Отбор и подготовка проб для испытаний — по ГОСТ 23259—78.
	2. Гранулометрический состав электротехнической мраморной крошки — по ГОСТ 8269—76.
	3. Определение содержания глинистых при­ месей

Навеску электротехнической мраморной крошки 50 г помеща­ ют в цилиндр вместимостью 1000 см3 и высотой (400±20) мм, на­ ливают 500 см3 воды и 3—4 см3 аммиака.

Содержимое цилиндра тщательно перемешивают стеклянной палочкой с резиновым наконечником и оставляют на 24 ч. Снова тщательно перемешивают содержимое цилиндра, доливают до мет­ ки 1000 см3 водой, вновь тщательно перемешивают и оставляют на 30 мин. В цилиндр погружают наполненную водой сифонную трубку или пипетку на глубину 200 мм от уровня суспензии, фик­ сируя глубину погружения при помощи кружка или крестовины, укрепленных на сифоне. Открывают зажим на резиновой трубке сифона и сливают суспензию.

**Стр. 4 ГОСТ 16426— 81**

Вновь доливают воду в цилиндр от отметки 1000 см3 и после перемешивания и отстаивания в течение 30 мин сливают воду описанным выше способом Промывку повторяют до тех пор, пока вода после промывки не станет прозрачной. Промытую пробу пе­ реносят в чашку, сушат при 105—110°С, измельчают и пропускают через сито с размерами сторон ячеек в свету 0,2 мм.

В промытой пробе определяют содержание суммы нераствори­ мых в кислоте веществ и полуторных окислов по ГОСТ 23260.2—78.

Массовую долю глинистых примесей (X) в процентах вычис­ ляют по формуле

*Х=Х г* — *Х 2 ,*

где *Х\* — массовая доля суммы нерастворимых в соляной кислоте веществ и полуторных окислов в непромытой пробе, %;

*Х 2* — массовая доля суммы нерастворимых в соляной кислоте веществ и полуторных окислов в промытой пробе, %.

* 1. Определение цвета электротехнической мраморной крош­ ки марок ЭМК-20, ЭМК-Ю проводят визуально непосредственно после промывки дистиллированной водой, а крошки марки ЭМК-5—визуально, помещая навеску массой 30—50 г в чистый химический стакан с дистиллированной водой.
	2. Удельное объемное сопротивление электротехнической мра­ морной крошки определяют по ГОСТ 6433.2—71.
	3. Электротехническая прочность при постоянном напряжении определяется по ГОСТ 6433.3—71.
1. **УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**
	1. Электротехническую мраморную крошку упаковывают в че­ тырехслойные бумажные мешки по ГОСТ 2226—65. Масса брутто мешка должна быть не более 50 кг.

По согласованию с потребителем допускается транспортировка электротехнической мраморной крошки марок ЭМК-40, ЭМК-20 и ЭМК-10 навалом в очищенных крытых транспортных средствах.

* 1. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77 с на­ несением дополнительных данных:

наименование предприятия-поставщика и его товарный знак; марка;

масса;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта.

* 1. Электротехническая мраморная крошка должна храниться в закрытых складских помещениях отдельно по маркам.

Редактор *И*. *В Виноградская* Технический редактор *О Н Никитина* Корректор *В С Черная*

Сдано в наб 28 12 81 Подп к печ 27 01 82 0,5 п. л 030 уч-изд л Тир 8000 Цена 3 коп

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненсчий пер , 3 Тин «Московский печатник» Москва, Лялин пер , 6 Зак 29

[Elec.ru](https://www.elec.ru/) Электротехническая библиотека Elec.ru