КАРБОН ГРУПП

ОРГАНИЗАЦИЯ П/Я В-8804

УДК 678.5.06

Группа Л 26

Зарегистрировано в ЛГН "__" _____ 197__

за № _____

УТВЕРЖДАЮ:

Первый зам.руководителя
предприятия п/я В-2913
по научной работе
_____ /САЛЕЙ Б.И./
"11" 02 1974 г.

Управление Уполномоченного
Государственного [illegible] Стандартов
[illegible]
по [illegible]
Зарег. [illegible]
ПО КН [illegible]
26 августа 1974
4013

Стержни
~~СТЕРЖНИ ИЗ ФТОРОПЛАСТА-4~~
и прокладки фторопластовые
~~И ФТОРОПЛАСТА-4Д~~

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 6-05-041-535-74
(вводятся впервые)

Срок действия с "1" ОКТ 1974 197__ г.
~~до 1.01.76 г.~~ до 01.10.78 ① до 01.10.
проверить в 1984 г.
~~до 01.10.89 г.~~ ⑤
~~до 01.10.94~~ ⑥

СОГЛАСОВАНО:
Главный инженер
предприятия п/я В-2857
_____ (Новикова Н.Н.)
"28" [illegible] 1974 г.

Главный инженер
предприятия п/я А-1129
_____ (Сорока А.С.)
"11" VIII 1974 г.

И.О.Зав.отделом 2
предприятия п/я В-2913
_____ (Малкович С
"18" [illegible] 1974 г.

Зав.лабораторией 24
_____ (Дунячев I
"16" [illegible] 1974 г.

Зав.отделом стандартиза
_____ (А[illegible]
"1" 02 1974 г.

Начальник цеха 14
_____ (Банцев Л.I
"6" 11 1974 г.

1974

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на стержни
профили фторопластовые, предназначенные для изготовления механическ
обработкой деталей электротехнического, антикоррозионного
антифрикционного назначения.

Стержни и профили фторопластовые выпускают круглого, квадратного
прямоугольного сечения.

Стержни и профили фторопластовые изготавливают методом экструзии
фторопласта-4 (Ф-4) марок О и ПН по ГОСТ 10007, фторопласта-4А (Ф-4А)
ТУ 6-05-1999 или ТУ 2213-032-07623164, фторопласта-4Д (Ф-4Д) марок Э, Т и
по ГОСТ 14906, фторопласта-4 модифицированного по ТУ 2213-054-0020352
фторопласта-4НМ (Ф-4НМ) по ТУ 2213-027-0762316, фторопласта-4Д
(Ф-4ДМ) по ТУ 2213-036-13693708 и фторопласта-4 термообработанно
гранулированного (Ф-4ТГ) по ТУ 2213-016-13693708.

В условном обозначении стержней и профилей должны быть указан
наименование изделия, наименование материала, наружный диаметр и
размеры сечения, обозначение настоящих ТУ:

стержень Ф-4Д 10 ТУ 6-05-041-535-74

профиль Ф-4 15х15 ТУ 6-05-041-535-74

Ссылочные нормативные документы приведены в приложении
настоящих ТУ.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Стержни и профили фторопластовые должны соответствова
требованиям настоящих технических условий и изготавливаться
технологической документации предприятия-изготовителя, утвержденной
установленном порядке.

1.2 Ассортимент

Ассортимент стержней и профилей фторопластовых долж
соответствовать размерам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

В миллиметрах

Стержни и профили из Ф-4, Ф-4А, Ф-4НМ, Ф-4ТГ и фторопласта модифицированного		Стержни из Ф-4Д, Ф-4ДМ	
Наружный диаметр или размер сечения	Предельные отклонения	Наружный диаметр	Предельные отклонения
от 6,0 до 15,0 включ. св.15,0 до 20,0 - " - св.20,0 до 25,0 - " -	±0,3 ±0,4 ±0,5	0,5 1,0 1,5	±0,1
св.25,0 до 50,0 включ. св.50,0 до 70,0 - " - св.70,0 до 100,0 - " -	±0,6 ±1,0 ±2,0	2,00 3,00 5,00	±0,15

Примечания

1 По согласованию с потребителями допускается выпускать стержни с други допусками, не указанными в таблице 1.

2 Оснастку для изготовления изделий поставляет заказчик.

1.3 Стержни и профили выпускают длиной от 0,5 до 2,0 м с предельны отклонениями по длине ±0,01 м.

Допускается по согласованию с потребителем поставка стержней длиной 0,05 до 0,5 м в количестве до 10 % от размера партии.

По согласованию с потребителем допускается выпуск стержней и профил другой длины.

1.4 Характеристики (свойства)

1.4.1 Стержни и профили из фторопласта-4, фторопласта-4 фторопласта-4НМ, фторопласта-4ТГ и фторопласта-4 модифицированно должны быть от белого до серого цвета. Стержни из фторопласта-4Д фторопласта-4ДМ должны быть от белого до кремового цвета. Допускает неоднородность окраски в пределах одного стержня.

Поверхность стержней должна быть ровной и гладкой без треши пузырей, раковин.

Допускается волнистость, следы от формующего инструмента, неровнос на поверхности стержней в пределах допусков на наружный размер, отдельн включения более темного цвета размером не более 8 мм^2 в количестве не бол двух штук на каждые 25 см^2 поверхности стержней.

Метод испытания в соответствии с 4.2 настоящих ТУ.

1.4.2 Концы стержней должны быть обрезаны перпендикулярно ос стержня.

Допускается неперпендикулярность концов стержней относительно ос стержня в пределах допуска на длину.

1.4.3 Плотность стержней диаметром до 35 мм должна быть не мене 2,140 г/см^3, диаметром свыше 35 мм – не менее 2,150 г/см^3.

Метод испытания в соответствии с 4.3 настоящих ТУ.

1.4.4 Стержни диаметром до 8 мм и профили с высотой сечения до 8 м должны выдерживать изгиб без трещин и расслоений в соответствии 4.4 настоящих ТУ.

1.5 Упаковка

1.5.1 Стержни и профили поставляют в виде бухт и связок. Бухты и связк должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308. Стержни и профил поставляемые в виде прямых отрезков, должны быть связаны в пачки массой н более 50 кг.

Допускается поставка стержней и профилей не связанными в пачки пр плотной упаковке их в деревянные ящики.

Стержни и профили размером свыше 18 мм в пачки не связываются.

Бухты и пачки, стержни и профили, не связанные в пачки, при отправк потребителю упаковывают в деревянные ящики № 32-1, 33-1 тип III-I, № 27- 28-2 тип VI, № 13-1 тип II-I, № 25-1 тип III-I по ГОСТ 18573.

Отгрузка стержней и профилей размером свыше 18 мм в контейнерах бе дополнительной упаковки производится при условии предохранения с повреждений и закрепления их в контейнерах.

1.5.2 Длинномерную продукцию допускается упаковывать в ящик изготовленные в соответствии с требованиями ГОСТ 2991 по чертежа разработанным для данного вида продукции на предприятии-изготовителе.

1.5.3 Допускается упаковка в ящики стержней длиной от 0,05 до 0,5 м количестве не более 10 % от массы стержней в каждом тарном месте.

1.6 Маркировка

1.6.1 На каждую бухту или связку прикрепляют ярлык с обозначением:

- наименования предприятия-изготовителя и (или) его товарного знака;
- условного обозначения стержня или профиля;
- общей длины в м или массы в кг;
- номера партии;
- даты изготовления;
- обозначения настоящих ТУ.

Стержни и профили размером свыше 18 мм маркируют масляной краск или специальным карандашом с указанием номера партии.

1.6.2 Транспортную маркировку производят по ГОСТ 14192.

На таре в свободном от транспортной маркировки месте указывают данные

- наименование продукции;
- номер партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящих ТУ.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Стержни и профили фторопластовые при комнатной температуре и оказывают влияния на организм человека.

2.2 Работа с фторопластами должна проводиться в производственны помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией обеспечивающей чистоту воздуха, в котором концентрации аэрозол фторопласта-4 и летучих токсичных фторорганических соединений не буду превышать предельно допустимые.

2.3 Предельно допустимые концентрации (ПДК) в воздухе рабочей зон производственных помещений согласно требованиям ГОСТ 12.1.005:

фтористого водорода	- 0,5/0,1 мг/м^3	2 класс опасности	
перфторизобутилена	- 0,1 мг/м^3	1	- " -
оксида углерода	- 20 мг/м^3	4	- " -
аэрозоля фторопласта-4	- 10 мг/м^3	4	- " -

Сумма отношений фактических концентраций вредных веществ обладающих общенаправленным действием в воздухе помещений к их ПДК, н должна превышать единицы.

2.4 Концентрации веществ в воздухе производственных помещени определяют:

фтористого водорода - по МУ 2246, утвержденным 23.09.80;
перфторизобутилена - по МУ 1699, утвержденным 18.04.77;
оксида углерода – по МУ 2905, утвержденным 18.04.77;
аэрозоля фторопласта – по МУ 1719, утвержденным 18.04.77.

2.5 Включение открытых нагревательных приборов (электроплиток) ил приборов с поверхностями, нагретыми до температуры выше 250 °С разрешается только в вытяжных шкафах при включенной местной вытяжно вентиляции.

2.6 В производственных помещениях не допускается курение.

2.7 Работу в аварийных случаях (перегрев печей, нагревательных приборо пожар и т.д.) следует проводить в противогазах марок М или БКФ п ГОСТ 12.4.121, или ПШ-I, ПШ-2, ПИ-16, ИП-48, ИП-4 по действующе нормативной документации.

2.8 После работы с фторопластами необходимо тщательно мыть руки.