

Изменение № 1 ГОСТ 26246.5—89 Материал электроизоляционный фольгированный нормированной горючести для печатных плат на основе стеклоткани, пропитанной эпоксидным связующим. Технические условия

Дата введения 1997—07—01

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 10 от 04.10.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2301

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: **СТ СЭВ 3225—81**.

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований к поверхностному и удельному объемному электрическому сопротивлению после кондиционирования при испытании в камере влажности, высококачественной поверхности и прочности на отслаивание фольги при повышенной температуре, которые, являются рекомендуемыми».

Раздел 3. Таблица 1. Графа «Наименование показателя». Первый абзац. Заменить единицу физической величины: МОм на мОм;

второй — пятый абзацы изложить в новой редакции:

«Поверхностное электрическое сопротивление после кондиционирования при испытании в камере влажности (требование необязательно), Ом, не менее

Поверхностное электрическое сопротивление после кондиционирования и восстановления, Ом, не менее

Удельное объемное электрическое сопротивление после кондиционирования при испытании в камере влажности (требование необязательно), Ом · м, не менее

Удельное объемное электрическое сопротивление после кондиционирования и восстановления, Ом · м, не менее».

Пункт 4.4. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 28)

Т а б л и ц а 5

Наименование показателя	Пункт метода испытания по ГОСТ 26246.0—89	Значение при толщине медной фольги, мкм		
		18	35	70, 105
1. Прочность на отрыв контактной площадки, Н, не менее	3.4	60		
2. Прочность на отслаивание фольги, Н/мм, не менее:				
после воздействия теплового удара в течение 20 с	3.5.4.1, 3.5.4.2 или 3.5.4.3			
после воздействия сухого тепла при температуре 125 °С	3.5.5	1,1	1,4	1,8
		Не должно быть вздутий и расслоений		
после воздействия растворителя по согласованию потребителя с изготовителем	3.5.8			
после воздействия гальванического раствора	3.5.7	0,9	1,1	1,4
при температуре 260 °С (требование необязательно)	3.5.9	0,06	0,075	0,09
при температуре 125 °С (требование обязательно)	3.5.9	0,7	0,9	1,1
3. Время устойчивости к воздействию теплового удара при температуре 260 °С, с, не менее	3.6.1, 3.6.2 или 3.6.3	20		

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается измерять прочность на отслаивание фольги на полосках шириной 3 мм с соответствующим пересчетом значения показателя.

(Продолжение см. с. 29)

2. В случае затруднений, связанных с разрывом фольги, или несоответствием диапазона показаний прибора, измеряющего усилие, прочность на отслаивание при повышенной температуре определяют на проводниках шириной более 3 мм».

Пункт 4.6 изложить в новой редакции: «4.6. Стабильность линейных размеров

Изменение размеров после тепловой обработки при температуре $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$ (п. 3.10 по ГОСТ 26246.0—89) для материалов толщиной от 0,5 до 0,8 мм не должно превышать 0,5 мкм/мм, а для материалов толщиной свыше 0,8 до 6,4 мм — 0,3 мкм/мм».

Пункт 4.6.1 исключить.

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.7 — 4.8.3:

«4.7. Размеры листа

4.7.1. Типичные размеры листового материала должны быть следующими: 1060×1150 мм, 915×1220 мм, 1000×1000 мм, 1000×1200 мм. Допускается изготавливать листы других размеров.

4.7.2. Допуски по размерам листовых материалов в состоянии поставки не должны превышать $^{+20}_0$ мм от заказываемых размеров.

4.8. Размеры заготовок

4.8.1. Размеры заготовок должны быть согласованы между потребителем и изготовителем.

4.8.2. Допуски по размерам заготовок должны соответствовать указанным в табл. 6а.

(Продолжение см. с. 30)

мм

Т а б л и ц а б а

Размер заготовки	Допуск	
	нормальный	точный
До 300	±2	±0,5
Св. 300 до 600	±2	±0,8
» 600	±2	±1,6

П р и м е ч а н и е. Установленные допуски включают все отклонения, которые возникают при нарезке заготовок.

4.8.3. Прямоугольность заготовок

Прямоугольность заготовок (п. 3.14 по ГОСТ 26246.0—89) должна быть: грубая — 3 мм/м, нормальная — 2 мм/м».

Пункт 5.2. Заменить значение: 30000 Н/см² на 300 Н/мм².

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.5:

«5.5. Точечное побеление (мизлинг) (п. 4.2 по ГОСТ 26246.0—89)

Не допускается точечное побеление (мизлинг) на трех образцах. Если один из трех образцов показал мизлинг, испытание повторяют.

Не допускается мизлинг при повторном испытании трех образцов.

Не допускается вздутие или расслоение на любом из трех образцов».

(ИУС № 8 1997 г.)