

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	<b>ГОСТ</b> <b>6323—62</b>
	ПРОВОДА УСТАНОВОЧНЫЕ С ПОЛИХЛОРВИНИЛОВОЙ ИЗО- ЛЯЦИЕЙ Locating P. V. C. — insulated wire	Взамен ГОСТ 6323—52
		Группа Е44

Настоящий стандарт распространяется на провода с медными и алюминиевыми жилами с полихлорвиниловой изоляцией, предназначенные для неподвижной прокладки в осветительных и силовых сетях, а также для монтирования электрооборудования машин, механизмов и станков с номинальным напряжением до 500 в переменного тока или 1000 в постоянного тока.

Провода предназначены для эксплуатации при температуре окружающей среды от минус 40 до плюс 50°С.

Монтаж проводов должен производиться при температуре не ниже минус 15°С.

### 1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1. Провода должны изготавливаться следующих марок, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Обозначения марок	Наименования	Преимущественные области применения
ПВ	Провод с медной жилой с полихлорвиниловой изоляцией	Для монтирования вторичных цепей, для прокладки в трубах, пустотных каналах несгораемых строительных конструкций и для монтирования силовых и осветительных цепей в машинах и станках
ПГВ	То же, с гибкой жилой	Для монтирования вторичных цепей и для гибких соединений при скрытой и открытой прокладке
Внесен Научно-исследовательским институтом кабельной промышленности Государственного комитета Совета Министров СССР по автоматизации и машиностроению	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 19/III 1962 г.	Срок введения 1/I 1963 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Продолжение

Обозначения марок	Наименования	Преимущественные области применения
АПВ	Провод с алюминиевой жилой с полихлорвиниловой изоляцией	Для прокладки в трубах, пустотных каналах негорюемых строительных конструкций и для монтирования силовых и осветительных цепей в машинах и станках
ППВ	Провод с медными жилами с полихлорвиниловой изоляцией, плоский, с разделительным основанием	Для неподвижной открытой прокладки
ППВС	То же, без разделительного основания	Для неподвижной скрытой прокладки под штукатуркой
АППВ	Провод с алюминиевыми жилами с полихлорвиниловой изоляцией, плоский, с разделительным основанием	Для неподвижной открытой прокладки
АППВС	То же, без разделительного основания	Для неподвижной скрытой прокладки под штукатуркой

2. Провода по числу жил и номинальному сечению должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Марки провода	Число жил	Сечение жил мм <sup>2</sup>
ПВ, ПГВ	1	0,75— 95
АПВ	1	2,50—120
ППВ	2; 3	0,75— 4
ППВС	2; 3	0,75— 4
АППВ	2; 3	2,5 — 6
АППВС	2; 3	2,5 — 6

Пример условного обозначения двухжильного провода марки АППВС с алюминиевыми жилами сечением 2,5 мм<sup>2</sup>:

Провод АППВС 2×2,5 ГОСТ 6323—62

3. Номинальная толщина полихлорвиниловой изоляции должна соответствовать указанной в табл. 3.

Таблица 3

Номинальное сечение жил <i>мм<sup>2</sup></i>	Номинальная радиальная толщина изоляции <i>мм</i>
0,75; 1 и 1,5	1,0
2,5; 4 и 6	1,2
10 и 16	1,4
25 и 35	1,6
50 и 70	1,8
95 и 120	2,0

Отклонение от номинальной радиальной толщины полихлорвиниловой изоляции допускается минус 10%. Plusовой допуск не нормируется.

Слой изоляции между двумя жилами должен быть не менее двойной радиальной толщины изоляции.

4. Строительная длина проводов марок ПВ, ПГВ и АПВ должна быть не менее 100 м, а проводов марок ППВ, ППВС, АППВ и АППВС — не менее 50 м.

Допускаются маломерные отрезки проводов длиной не менее 20 м в количестве не более 10% от общей длины поставляемой партии.

По соглашению сторон допускается поставка проводов любой длины.

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

5. Токопроводящая медная жила должна соответствовать требованиям ГОСТ 1956—52, при этом конструкция токопроводящей жилы должна быть:

для проводов марок ПВ, ППВ и ППВС — типа Н по ГОСТ 1956—52;

для проводов марки ПГВ — типа Г по ГОСТ 1956—52.

Токопроводящая алюминиевая жила проводов марок АПВ, АППВ и АППВС по конструкции должна быть типа Н по ГОСТ 1956—52.

В проводах марки АПВ сечением до 10 мм<sup>2</sup> вкл. токопроводящая жила может быть однопроволочной.

По требованию заказчика допускается изготовление проводов марки АПВ с однопроволочной жилой сечением  $16 \text{ мм}^2$ .

Электрическое сопротивление токопроводящей алюминиевой жилы постоянному току, пересчитанное на  $1 \text{ мм}^2$  номинального сечения,  $1 \text{ м}$  длины и температуру  $20^\circ \text{С}$ , должно быть не более  $0,031 \text{ Ом}$ .

6. Провода всех марок поверх токопроводящих жил должны быть изолированы полихлорвиниловым пластиком.

В двужильных проводах марок ППВ и АППВ параллельно уложенные в одной плоскости жилы должны быть изолированы так, чтобы жилы были разделены между собой ленточным основанием из полихлорвинилового пластика шириной  $5 \text{ мм}$  и толщиной  $0,6 \text{ мм}$ .

У трехжильных проводов только две жилы должны быть разделены ленточным основанием, а третья жила должна примыкать к одной из них.

Отклонения толщины и ширины полихлорвинилового разделительного основания от номинальной не должны превышать  $\pm 15\%$ .

Допускается перфорация полихлорвинилового разделительного основания с шириной отверстий не более  $4 \text{ мм}$  и длиной не более  $20 \text{ мм}$ . Расстояние между краями отверстий должно быть не менее  $15 \text{ мм}$ .

В проводах марок ППВС и АППВС две или три параллельно уложенные в одной плоскости жилы должны быть изолированы полихлорвиниловым пластиком без разделительного основания.

7. Провода всех марок изготавливаются из пластика любого цвета.

По требованию заказчика провода могут изготавливаться определенного цвета, указанного в заказе.

8. На изоляции провода не допускаются местные утолщения и промины, если они выводят толщину изоляции за пределы допускаемых отклонений.

9. В готовом виде провода всех марок должны выдерживать испытание напряжением  $2000 \text{ в}$  переменного тока частоты  $50 \text{ Гц}$  в течение  $5 \text{ мин}$  после  $6 \text{ ч}$  пребывания в воде при температуре от  $15$  до  $20^\circ \text{С}$ .

10. Провода должны быть эластичными, теплостойкими и маслостойкими.

11. Материалы, применяемые для изготовления проводов, должны соответствовать:

а) медная проволока — марке ММ по ГОСТ 2112—62;

б) алюминиевая проволока мягкая — маркам АМ и АПТ по ГОСТ 6132—63;

в) пластикат кабельный светотермостойкий, изоляционный — марке Б по ГОСТ 5960—51.

12. Провода должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Предприятие-поставщик должно гарантиро-

вать соответствие выпускаемых проводов всем требованиям настоящего стандарта.

Предприятие-поставщик обязано в течение одного года со дня отгрузки с предприятия-поставщика безвозмездно заменять или ремонтировать провода, если в течение указанного срока потребителем будет обнаружено несоответствие их требованиям настоящего стандарта по вине заводских дефектов. Замена или ремонт проводов должны производиться при условии соблюдения правил транспортирования, монтажа и эксплуатации, утвержденных в установленном порядке.

### III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

13. Для проверки качества предприятие-поставщик производит испытания проводов в количестве и в сроки, достаточные для гарантирования соответствия их требованиям настоящего стандарта.

Испытанию напряжением (п. 9) предприятие-поставщик должно подвергать каждую строительную длину провода; испытания на соответствие требованиям п. 10 должны производиться периодически не менее одного раза в полугодие.

Протоколы испытаний проводов предприятие-поставщик должно предъявлять заказчику по его требованию.

14. Для контрольной проверки потребителем качества проводов должны применяться правила и методы испытаний, указанные ниже.

15. Конструктивные размеры проводов (пп. 2 и 3) проверяют микрометром и штангенциркулем.

16. Испытание напряжением (п. 9) производят по ГОСТ 2990—67.

17. Испытание на теплостойкость и эластичность (п. 10) производят путем выдерживания образцов проводов в течение 24 ч в термостате при температуре  $100 \pm 5^\circ \text{C}$  (образцы в термостате не должны касаться его стенок).

Вынутые из термостата образцы охлаждают при температуре  $20 \pm 5^\circ \text{C}$  в течение 30 мин, затем навивают тремя витками на металлический стержень диаметром, равным 10-кратному наружному диаметру испытываемого провода.

После этого образцы провода должны выдержать испытание напряжением в соответствии с п. 9 настоящего стандарта.

18. Испытание на маслостойкость (п. 10) производят путем выдерживания образцов проводов, навитых тремя витками на металлический стержень диаметром, равным 10-кратному наружному диаметру испытываемого провода, в трансформаторном масле в течение 24 ч при температуре  $50^\circ \text{C}$ . Затем образцы вынимают и разматывают.

На изоляции провода после испытания не должно быть трещин. Концы образца провода при испытании должны быть выведены наружу.

19. Проверку на отсутствие обрыва жил производят с помощью телефона, электрической лампы или электрического звонка.

#### IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

20. На поверхности провода, на расстоянии не более 100 мм друг от друга, должно быть нанесено наименование или условное обозначение предприятия-поставщика.

21. Провода должны поставляться на деревянных барабанах по ГОСТ 5151—57 или в бухтах.

Бухты должны быть перевязаны не менее чем в трех местах и обернуты упаковочным материалом.

При отгрузке в контейнерах бухты провода должны быть упакованы в соответствии с настоящим пунктом.

На барабан должно быть намотано не более трех отрезков провода одной марки, одного сечения и цвета.

22. На каждом барабане, а также на бирке, прикрепленной к бухте, должны быть нанесены обозначения:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование или товарный знак предприятия-поставщика;

в) марка провода;

г) номинальное сечение в мм<sup>2</sup>;

д) длина каждого отрезка в м;

е) дата изготовления (год и месяц);

ж) номер настоящего стандарта.

---

#### Замена

ГОСТ 1956—64 введен взамен ГОСТ 1956—52.

ГОСТ 2990—67 введен взамен ГОСТ 2990—55.

ГОСТ 6132—63 введен взамен ГОСТ 6132—52.

---