Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 6323—62
	ПРОВОДА УСТАНОВОЧНЫЕ С ПОЛИХЛОРВИНИЛОВОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ 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.

I. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1. Провода должны изготовляться 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 несгораемых 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 *мм²*
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 двужильного провода марки АППВС с алюминиевыми жилами сечением 2,5 *мм²*:

Провод АППВС 2×2,5 ГОСТ 6323—62

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

Таблица 3

Номинальное сечение жил *мм*²	Номинальная радиальная толщина изоляции *мм*
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%. Плюсовой 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*² вкл. токопроводящая жила может быть однопроволочной.

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

Электрическое сопротивление токопроводящей алюминиевой жилы постоянному току, пересчитанное на 1 *мм*^{2} номинального сечения, 1 *м* длины и температуру 20° С, должно быть не более 0,031 *ом*.

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

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 пластиката шириной 5 *мм* и толщиной 0,6 *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 ±15%.

Допускается перфорация полихлорвинилового разделительного основания с шириной отверстий не более 4 *мм* и длиной не более 20 *мм*. Расстояние между краями отверстий должно быть не менее 15 *мм*.

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

7. Провода всех марок изготовляются из пластиката любого цвета.

По требованию заказчика провода могут изготовляться 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 *в* переменного тока частоты 50 *гц* в течение 5 *мин* после 6 *ч* пребывания в воде при температуре от 15 до 20° 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±5° С (образцы в термостате не должны касаться его стенок).

Вынутые из термостата образцы охлаждают при температуре 20±5° С 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° С. 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 $мм^2$;

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.
