

УДК 62-762

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ
ВВЕРТНЫХ СОЕДИНЕНИЙ
С ПРИМЕНЕНИЕМ ЛЕНТОЧНОГО
ФТОРОПЛАСТОВОГО УПЛОТНИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
Технические требования

ОСТ 1 00987-80

На 5 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9690

Распоряжением Министерства от 3 декабря 1980 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные устройства с применением ленточного фторопластового уплотнительного материала (ФУМ) для конических резьбовых соединений, работающих в контакте с кислородом и огнегасящими составами в различных системах летательных аппаратов.

№ изм.	1	2	3
№ изв.	10190	11048	12605

4428

2. Размеры резьб сопрягаемых деталей и шероховатость поверхностей резьб должны соответствовать ГОСТ 9909-81, ГОСТ 6111-52.

3. ФУМ, применяемый для герметизации конических резьбовых соединений, должен соответствовать табл. 1.

Таблица 1

Рабочая среда	Марка	Толщина, мм	Ширина, мм	Технические требования
Огнегасящие среды: хладон 114В ₂ по ГОСТ 15899-93 хладон 12В ₁ по ТУ 6-02-1103-82 двуокись углерода по ГОСТ 8050-85	1	0,08-0,12	5-15	ТУ 6-05-1388-86
Кислород газообразный медицинский по ГОСТ 5583-78 Воздух	2	0,045-0,180		

4. Условия работы уплотнительных устройств должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Условие работы	Норма для марки ФУМ	
	1	2
Рабочее давление рабочей среды, МПа (кгс/см ²), не более	21,0 (210)	42,0 (420)
Температура окружающей среды, °С: минимальная	-60	-60
максимальная	+80	+50
Относительная влажность при температуре 40 °С, %	95-98	
Группа герметичности по ОСТ 1 00128-74	1-7 2-8	2-4; 2-8
Вибрация: частота, Гц, не более	300	2500
ускорение, м/с ² (g), не более	49,0 (5)	78,5 (8)
Ударные нагрузки: ускорение, м/с ² (g), не более	118 (12)	981 (100)
длительность ударного импульса, мс	20-50	1-5

№ изм.	1	2	3
	10190	11048	12605
№ подлинника	4428		

Продолжение табл. 2

Условие работ:	Нормы для марки ФУМ	
	1	2
Длительные загрузки	По трем взаимноперпендикулярным направлениям в течение 15 мин с ускорением 49 м/с^2 (5g) и 10 с с ускорением 157 м/с^2 (16g)	
Результ работы, год	10	

Сборка уплотнительных устройств с ФУМ должна производиться в следующем порядке:

— перед установкой ФУМ резьбы сопрягаемых деталей, не имеющие заусенцев, острых кромок, задиоров, забоин и коррозии, должны быть чистыми и тщательно обезжирены;

— на резьбу и внешние части арматуры должна быть плотно намотана лента ФУМ в направлении, обратном направлению резьбы с шагом, равным $\approx 0,5$ диаметра гонты, согласно рисунку.

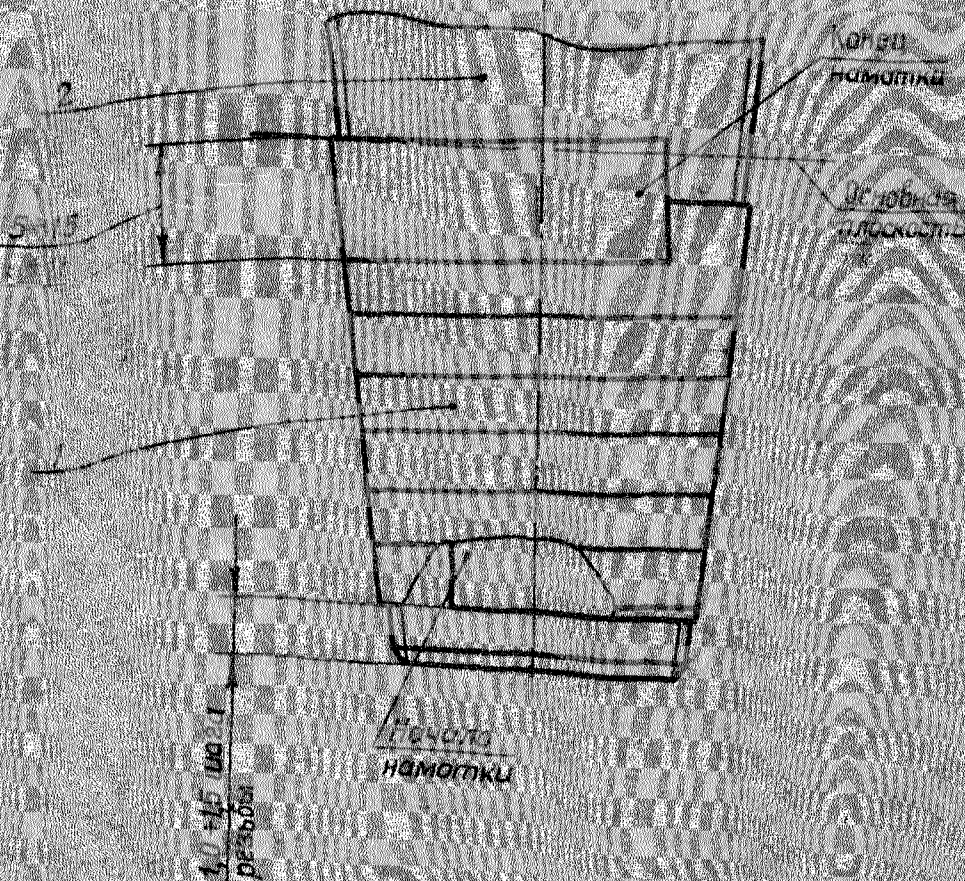


Рис. 1. Лента ФУМ — спиральная лента намотки

Изд. № 10/11/1980
Изм. № 10/11/1980

