ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СЛЮДА ОБРЕЗНАЯ МУСКОВИТ ДЛЯ ВОДОМЕРНЫХ КОЛОНОК КОТЛОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 13752—86

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Е. А. Пырюкин, В. Г. Гаврилов, В. Н. Комаров, С. А. Старыгина (руководитель темы), Л. К. Шарова

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Член Коллегии В. Я. Сидоров

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 декабря 1986 г. № 4057

УДК 622.367.72:006.354 Группа А57

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СЛЮДА ОБРЕЗНАЯ МУСКОВИТ ДЛЯ ВОДОМЕРНЫХ КОЛОНОК КОТЛОВ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Технические условия

Trimmed muscovite mica for water columns of high-pressure boilers. Specifications

ГОСТ 13752—86

Взамен ГОСТ 13752—78

ОКП 57 2415

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19 декабря 1986 г. № 4057 срок действия установлен

с 01.01.88
до 01.01.93

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на слюду мусковит обрезную, предназначенную для водомерных колонок котлов высокого давления в качестве гидротермической изоляции.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Обрезная слюда представляет собой пластины прямоугольной формы (в дальнейшем — пластины).

1.2. Длина пластин должна быть не более 220 мм, ширина пластин — не более 35 мм.

Номинальные размеры пластин устанавливаются по согласованию между потребителем и изготовителем.

1.3. Номинальная толщина пластин — 0,25 мм.

1.4. Обрезная слюда должна изготовляться марки СМОГ.

В обозначении марки буквы означают:

С — слюда;

М — мусковит;

О — обрезная;

Г — гидротермическая.

Условное обозначение пластин должно включать марку, номинальные размеры и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения

Слюда СМОГ 220 × 35 ГОСТ 13752—86

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пластины должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

2.2. Пластины должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма	Методы испытания
1. Пятнистость смотровой части, %, не более	6	По п. 4.3.1 настоящего стандарта
2. Диаметр пластинчатых минеральных включений на смотровой части, мм, не более	2	По п. 4.3.2 настоящего стандарта
3. Площадь, занятая газовыми включениями, %, не более	25	По п. 4.3.3 настоящего стандарта
4. Захождение краевых трещин, мм, не более		По п. 4.3.4 настоящего стандарта
для пластин площадью:		
менее 60 $см^2$	2	
более 60 $см^2$	5	
5. Длина линии отлома угла, мм, не более	3	По п. 4.3.5 настоящего стандарта
6. Проколы, трещиноватость, объемные (прокатывающие) минеральные включения, загрязнение поверхности	Не допускается	По п. 4.3.6 настоящего стандарта
7. Разность толщины по недоснятию, мм, не более	0,02	По п. 4.3.8 настоящего стандарта
8. Отклонения от номинальной длины и ширины, мм, не более	±1	По п. 4.3.7 настоящего стандарта
9. Отклонения от номинальной толщины, мм, не более	+0,15 —0,10	По п. 4.3.8 настоящего стандарта

Примечания:

1. Смотровой частью пластины считается часть пластины шириной 4 мм, расположенная симметрично относительно продольной оси.

2. По согласованию между потребителем и изготовителем допускается установление смотровой части шириной более 4 мм, при этом площадь, занятая пластинчатыми минеральными включениями также устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем.

3. Следы от пальцев на поверхности загрязнением не считаются.

2.3. Обрезная слюда должна иметь ровную или слабоволнистую поверхность.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Обрезную слюду принимают партиями. Партией считают количество слюды одного условного обозначения, оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение пластин;

номер и дата выдачи документа;

номер партии;

массу нетто; кг;

количество пластин, шт.;

подтверждение ОТК о соответствии слюды требованиям настоящего стандарта.

По требованию потребителя в документ о качестве вкладывается протокол испытаний.

3.2. Для проверки соответствия качества обрезной слюды требованиям настоящего стандарта производится статистический контроль по ГОСТ 18242—72. Последовательность контроля — по пп. 3.3—3.5.

Пластины для испытаний отбирают методом многоступенчатого отбора по ГОСТ 18321—73. Ящики отбирают методом отбора с применением случайных чисел, а пакеты из ящиков и пластины из пакетов — методом «вслепую».

3.3. Основным видом статистического контроля является нормальный контроль, который применяется до тех пор, пока не возникнут условия для перехода на усиленный контроль.

3.4. Нормальный контроль

3.4.1. Объемы выборки при нормальном контроле, приемочные и браковочные числа в зависимости от объема партии, определяют по табл. 2, 3.

Таблица 2

Нормальный контроль (первичный)			
Объем выборки шт.	Объем выборки n_1, шт.	Приемочное число Ac_1	Браковочное число Re_1
101—150	5	0	2
151—280	8	0	2
281—500	13	0	3
501—1200	20	0	4
1201—3200	32	2	5
3201—10000	50	3	7
10001—35000	80	5	9
35001—150000	125	7	11

Таблица 3

Нормальный контроль (вторичный)			
Объем партии, шт.	Общий объем выборки (n_1+n_2), шт.	Приемочное число Ac_2	Браковочное число Re_2
101—150	10	1	2
151—280	16	1	2
281—500	26	3	4
501—1200	40	4	5
1201—3200	64	6	7
3201—10000	100	8	9
10001—35000	160	12	13
35001—150000	250	18	19

3.4.2. Партия считается соответствующей требованиям настоящего стандарта, если число дефектных пластин в выборке n_1 меньше или равно приемочному числу A_{c1} (табл. 2).

3.4.3. Партия считается не соответствующей требованиям настоящего стандарта, если число дефектных пластин в выборке n_1 равно или больше браковочного числа Re_1 (табл. 2).

3.4.4. Если число дефектных пластин в выборке n_1 больше A_{c1}, но меньше Re_1, (табл. 2), то производится вторичная выборка n_2 того же объема.

3.4.5. Партия считается соответствующей требованиям настоящего стандарта, если общее число дефектных пластин в выборках n_1 и n_2 меньше или равно приемочному числу A_{c2} (табл. 3).

3.4.6. Партия считается не соответствующей требованиям настоящего стандарта, если общее число дефектных пластин в выборках n_1 и n_2 равно или больше браковочного числа Re_2 (табл. 3).

3.4.7. Если в результате нормального контроля две из пяти последовательных партий будут забракованы, необходимо перейти на усиленный контроль.

3.5. Усиленный контроль

3.5.1. Объемы выборки при усиленном контроле, приемочные и браковочные числа в зависимости от объема партии определяют по табл. 4, 5.

Таблица 4

Усиленный контроль (первичный)			
Объем партии, шт.	Объем выборки n_1, шт.	Приемочное число Ac_1	Браковочное число Re_1
101—150	5	0	2
151—280	8	0	2

Продолжение табл. 4

Усиленный контроль (первичный)			
Объем партии, шт.	Объем выборки n_1, шт.	Приемочное число Ac_1	Браковочное число Re_1
281—500	13	0	2
501—1200	20	0	3
1201—3200	32	1	4
3201—10000	50	2	5
10001—35000	80	3	7
35001—150000	125	6	10

Таблица 5

Объем партии, шт.	Общий объем выборки (n_1+n_2), шт.	Приемочное число Ac_2	Браковочное число Re_2
101—150	10	1	2
151—280	16	1	2
281—500	26	1	2
501—1200	40	3	4
1201—3200	64	4	5
3201—10000	100	6	7
10001—35000	160	11	12
35001—150000	250	15	16

Порядок проведения усиленного контроля — по пп. 3.4.2—3.4.6.

3.5.2. Если в ходе усиленного контроля пять последовательных партий будут приняты, переходят на нормальный контроль.

3.5.3. Если десять последовательных партий контролируются по правилам усиленного контроля (без перехода на нормальный контроль), то приемка продукции прекращается до принятия мер по улучшению ее качества.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Испытаниям подвергаются пластины обрезной слюды, попавшие в выборку.

4.2. Испытания должны проводиться в помещении с температурой воздуха 15—35 °С и относительной влажностью 45—75%.

4.3. Проведение испытаний

4.3.1. Пятнистость смотровой части пластин определяют путем измерения площади смотровой части, занятой пластинчатыми минеральными включениями.

Испытание проводят с помощью специального шаблона, на который нанесены риски границ смотровой части и контрольные

риски наибольшего и наименьшего размеров ширины пластины. Смотровая часть шаблона располагается симметрично, относительно продольной оси. На смотровой части ограниченной рисками, должна быть нанесена сетка со стороной квадрата 2 мм.

Толщина линий на шаблоне не более 0,25 мм.

Построение стороны шаблона и рисок с отклонением не более 0,25 мм.

Шаблон изготавливается из любого прозрачного материала: винипроз, оргстекло и т. п.

Шаблон помещают на пластину так, чтобы края пластины располагались симметрично относительно рисок наибольшего и наименьшего размера ширины пластины.

Подсчет площади по ГОСТ 10918—82.

За окончательный результат определения принимают отношение площади смотровой части, занятой минеральными включениями, к площади смотровой части, в процентах.

4.3.2. Диаметр пластинчатых минеральных включений определяют с помощью микроскопа стереоскопического типа МВС, в котором устанавливают окуляр со сменной шкалой с ценой деления 0,1 мм.

Диаметр включений, не имеющих круглой формы, измеряют по максимальному размеру.

Погрешность измерения не более 0,1 мм.

4.3.3. Площадь, занятую газовыми включениями определяют с помощью микроскопа стереоскопического типа МВС, в котором установлен окуляр с сеткой со стороной квадрата 1 мм, увеличение на шкале барабана микроскопа должно быть не менее 2.

Для определения площади, занятой газовыми включениями, пластину делят на зоны, равные размеру видимой сетки, зоны пронумеровывают и подсчитывают количество клеток, занятых газовыми включениями в каждой зоне. Определение числа клеток — по ГОСТ 10918—82.

За окончательный результат принимают отношение площади пластины, занятой газовыми включениями, к общей площади пластины, в процентах.

4.3.4. Захождение краевых трещин определяют с помощью металлической измерительной линейки по ГОСТ 427—75.

За величину захождения краевых трещин принимают максимальное расстояние от кромки пластины до конца трещины, измеренное по перпендикуляру к кромке.

Погрешность измерения не более 0,5 мм.

4.3.5. Длину линии отлома угла измеряют с помощью металлической линейки по ГОСТ 427—75.

Погрешность измерения не более 0,5 мм.

4.3.6. Наличие проколов, трещиноватости, объемных (протыкающих) минеральных включений, загрязнения поверхности определяют визуально в проходящем и отраженном свете.

4.3.7. Определение линейных размеров пластин — по ГОСТ 10918—82.

Погрешность измерения должна быть не более 0,25 мм.

4.3.8. Определение толщины пластин и разности толщины по недоснятию — по ГОСТ 10918—82.

Погрешность измерения должна быть не более 0,01 мм.

Измерение проводят в точке, находящейся не ближе 2 мм от края пластины.

4.3.9. Определение характера поверхности пластин проводят визуальным сравнением с образцами, утвержденными в установленном порядке.

4.4. При возникновении разногласий в оценке качества слюды, испытания проводят с погрешностью, не превышающей 0,3 величины погрешности измерения, установленной в п. 4.3. Погрешность, допускаемую при измерении линейных размеров пластин определяют по ГОСТ 8.051—81.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Пластины укладывают в пачки высотой не более 150 мм и упаковывают в целлюлозную пленку по ГОСТ 7730—74.

5.2. В каждую пачку должна быть вложена этикетка, на которой указывают:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение пластин;

количество пластин в пачке.

5.3. Пачки пластин укладывают в деревянные ящики по ГОСТ 5959—80 или ГОСТ 2991—85, выложенные внутри упаковочной бумагой по ГОСТ 1760—81 или ГОСТ 8828—75 или полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—82. Упаковывание в ящике должно быть плотным.

5.4. Масса брутто ящика не должна превышать 8 кг.

5.5. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77 с нанесением следующих дополнительных обозначений:

номера партии;

условного обозначения пластин;

манипуляционных знаков «Боится сырости» и «Осторожно хрупкое».

При отправке обрезной слюды почтовыми посылками маркировка производится в соответствии с правилами Министерства связи СССР с нанесением следующих дополнительных обозначений:

условного обозначения пластин;
номера партии;
массы нетто и брутто;
манипуляционного знака «Боится сырости».

5.6. Пластины обрезной слюды транспортируются всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов действующими на данном виде транспорта.

5.7. Пластины хранят в упаковке изготовителя в крытых помещениях на стеллажах или подкладках с расстоянием от пола не менее 5 см.

5.8. При соблюдении правил транспортирования и хранения срок хранения пластин не ограничен.

Редактор *А. А. Зиновкова*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 07.01.87 Подп. в печ. 25.02.87 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,54 уч.-изд. л. Тир 8060 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 36

gost.e-ecolog.ru