27077-86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ

МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОСЛЕ ПРОГРЕВА

ГОСТ 27077—86
(СТ СЭВ 5258—85)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

Ю. Б. Зимин, Г. И. Шапиро, Р. Ф. Локшин, В. С. Тхай, Л. И. Тугова

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Зам. министра З. Н. Поляков

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 октября 1986 г. № 3361

УДК 621.643.4:678.5:073—2:006.354 Группа Л29

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗ ТЕРМОПЛАСТОВ

Методы определения изменения внешнего вида после прогрева

Thermoplastic fittings. Methods for determination of fittings appearance alteration after heating

ГОСТ 27077—86

(СТ СЭВ 5258—85)

ОКСТУ 2248, 2209

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 октября 1986 г. № 3361 срок действия установлен

с 01.07.87
до 01.07.97

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает методы определения внешнего вида соединительных деталей для трубопроводов, изготовленных методом литья под давлением из непластифицированного поливинилхлорида, полиэтилена и полипропилена, после прогрева в жидкой и воздушной средах.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5258—85.

Стандарт соответствует в части метода определения изменения внешнего вида соединительных деталей после прогрева в воздушной среде международным стандартам ИСО 2043—74, ИСО 580—73 (А), за исключением определения глубины поверхностных разрушений образца в месте впрыска.

1. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОСЛЕ ПРОГРЕВА В ЖИДКОЙ СРЕДЕ

Метод заключается в визуальном определении изменения внешнего вида соединительных деталей после выдержки их в жидкой среде при заданных температуре и времени.

1.1. Отбор образцов

Метод отбора образцов для испытаний должен быть приведен в нормативно-технической документации на соединительные детали из термопластов.

Образцом является целая соединительная деталь.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987

Для испытания отбирают три образца от партии соединительных деталей.

1.2. Аппаратура

Баня, наполненная жидкостью, нейтральной по отношению к материалу испытуемых соединительных деталей и стабильной при температуре испытания (например, глицерин по ГОСТ 6259—75, ГОСТ 6824—76, этиленгликоль по ГОСТ 10164—75, ГОСТ 19710—83, диэтиленгликоль по ГОСТ 10136—77, водный раствор хлористого кальция по ГОСТ 4460—77 и другие, отвечающие указанным требованиям). Баня должна быть снабжена термостатирующим и перемешивающим устройствами, обеспечивающими поддержание заданной температуры с отклонением не более ±2 °С. Вместимость бани должна быть достаточной для того, чтобы помещение в нее образцов не вызывало отклонения температуры, превышающего допускаемые значения.

Приспособление для размещения образцов в бане.

Термометр с ценой деления 0,5 °С по ГОСТ 2045—71 или другой термометр с ценой деления 0,5 °С.

1.3. Подготовка к испытанию

Образцы перед испытанием кондиционируют при стандартной атмосфере 23 не менее 2 ч по ГОСТ 12423—66.

Температуру испытания и время выдержки устанавливают в соответствии с табл. 1.

Таблица 1

Материал	Условия испытания	
	Температура, °С	Время выдержки, мин
Поливинилхлорид непластифицированный (для канализационных соединительных деталей)	120	30 + 1
Поливинилхлорид непластифицированный (для напорных соединительных деталей)	150	60 + 1
Полиэтилен высокого давления	100	15 + 1
Полиэтилен низкого давления	110	30 + 1
Полипропилен (гомополимер)	150	30 + 1
Полипропилен (сополимер)	135	15 + 1

1.4. Проведение испытания

Образцы полностью погружают в баню с помощью поддерживающего приспособления, исключая возможность соприкосновения их друг с другом и со стенками бани. Образцы выдерживают в бане при заданной температуре в течение времени, указанного в табл. 1. Затем образцы вынимают, кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423—66, осматривают,

фиксируя изменения: расслоения в месте впрыска материала, раковины, следы расслоения по холодному спаю, пузыри, в случае необходимости образцы разрезают.

1.5. Обработка результатов

За результат испытания принимают образец, на котором обнаружены самые значительные изменения, и подсчитывают количество дефектов. По результатам испытания составляют протокол, содержащий:

вид, типоразмер и материал испытуемой соединительной детали;

данные о среде испытания;

температуру и время испытания;

результат испытания по нормативно-технической документации на конкретные соединительные детали;

дату испытания;

обозначение настоящего стандарта.

2. МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИЗМЕНЕНИЯ ВНЕШНЕГО ВИДА ПОСЛЕ ПРОГРЕВА В ВОЗДУШНОЙ СРЕДЕ

Метод заключается в визуальном определении внешнего вида соединительных деталей после выдержки их в воздушной среде при заданных температуре и времени.

2.1. Отбор образцов

Отбор образцов проводится в соответствии с п. 1.1.

2.2. Аппаратура

Сушильный шкаф с принудительной циркуляцией воздуха, снабженный термостатирующим устройством, обеспечивающим поддержание заданной температуры с отклонением не более ±2 °С. После помещения образцов в сушильный шкаф температура должна восстанавливаться не более чем за 15 мин.

Приспособление для размещения образцов в сушильном шкафу.

Термометр с ценой деления 0,5 °С по ГОСТ 2054—71 или другой термометр с ценой деления 0,5 °С.

2.3. Подготовка к испытанию

Образцы перед испытанием кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423—66.

Температуру испытания и время выдержки устанавливают в соответствии с табл. 2.

2.4. Проведение испытания

Образцы помещают в сушильный шкаф, исключая соприкосновение друг с другом и со стенками шкафа.

Образцы выдерживают в сушильном шкафу при заданных температуре и времени в соответствии с табл. 2. Затем образцы вы-

нимают и кондиционируют не менее 2 ч при стандартной атмосфере 23 по ГОСТ 12423—66, осматривают и фиксируют изменения внешнего вида образцов.

Таблица 2

Материал	Условия испытания	
	Температура, °С	Время выдержки, мин
Поливинилхлорид непластифицированный (для канализационных соединительных деталей)	120	30 + 1
Поливинилхлорид непластифицированный (для напорных соединительных деталей)	150	60 + 1
Полиэтилен высокого давления	100	30 + 1
Полиэтилен низкого давления	110	60 + 1
Полипропилен (гомополимер)	150	60 + 1
Полипропилен (сополимер)	135	30 + 1

2.5. Обработка результатов

Обработка результатов проводится в соответствии с п. 1.5.

Редактор *Н. П. Щукина*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 18.11.86 Подп. в печ. 13.01.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,26 уч.-изд. л.
Тир. 16 000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3009