ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ

ПРОКЛАДКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ РАДИАЛЬНОГО МОНТАЖА

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 23357—78

Издание официальное

БЗ 8—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

РАЗРАБОТЧИКИ

Б.В. Максимовский; Г.В. Поляков, канд. техн. наук; **Ю.А. Шамшурин**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.11.78 № 3006

3. ВЗАМЕН ГОСТ 18562—73

Изменение № 2 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 12.10.95)

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 481—80	3
ГОСТ 495—92	3
ГОСТ 15763—91	6
ГОСТ 21631—76	3
ГОСТ 22525—77	5

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1989 г., августе 1996 г. (ИУС 8—89, 11—96)

Редактор *Т.А.Леонова*
Технический редактор *В.Н.Прусакова*
Корректор *В.С.Черная*
Компьютерная верстка *А.Н.Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 21.01.98. Подписано в печать 11.02.98. Усл.печ.л. 0,47 . Уч.-изд.л. 0,40.
Тираж 246 экз. С/Д 3015. Зак. 717.

ИПК Издательство стандартов 107076, Москва, Колодезный пер., 14,
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102

УДК 621.643.4-762:006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Соединения трубопроводов резьбовые

ПРОКЛАДКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ РАДИАЛЬНОГО МОНТАЖА

Конструкция

ГОСТ 23357—78

Threaded pipeline connections. Joint washers for radial mounting. Construction

ОКП 41 9300

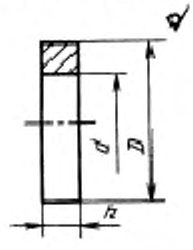
Дата введения 01.01.80

1. Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные прокладки для резьбовых соединений трубопроводов с радиальным монтажом для уплотнения места соединения корпусной детали с нажимным кольцом.

Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и охрану окружающей среды, изложены в пп. 2, 4, 4а и 6 настоящего стандарта.

Стандарт может быть использован для сертификации с объемами и методами сертификационных испытаний по ГОСТ 15763.

2. Размеры прокладок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Шероховатость поверхностей установлена для прокладок из металла.

Размеры в мм

Наружный диаметр трубы $D_н$	d	D	h	Масса 1000 шт., кг		
	Пред. откл.			Алюминий	Медь	Паронит
	+0,3	−0,2				
10	8	15,9	1,5	0,597	1,970	0,460
12	9	17,9		0,700	2,320	0,540
(14)	11	19,9		0,875	2,890	0,675
15	13			0,722	2,380	0,588
16		21,9		0,986	3,260	0,760
18	16	23,9		1,003	3,312	0,768
20	17	26,9		1,448	4,800	1,117

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1978
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Окончание

Размеры в мм

Наружный диаметр трубы $D_н$	d	D	h	Масса 1000 шт., кг		
	Пред. откл.			Алюминий	Медь	Паронит
	+0,3	−0,2				
22	20	26,9	2,0	1,538	5,081	1,178
25	21	32,9		2,530	8,360	1,950
28	25	32,9		1,940	6,409	1,486
30	26	38,9		3,340	11,030	2,570
(34)	30	41,9		3,629	11,988	2,779
35	31			3,308	11,110	2,700
38	33	48,9		4,920	16,300	3,800
42	37	48,9		4,017	13,271	3,077

Примечания:
1. Предельные отклонения толщины прокладки — в соответствии с допусками на материал.
2. Значения, приведенные в скобках, непредпочтительны.
3. Масса указана для справок.

Пример условного обозначения прокладки из алюминия марки АД0 для соединения труб с наружным диаметром 18 мм:

Прокладка 18 АД0 ГОСТ 23357—78

То же, из меди марки М1:

Прокладка 18 М1 ГОСТ 23357—78

То же, из паронита марки ПМБ:

Прокладка 18 ПМБ ГОСТ 23357—78

3. Рекомендуемый материал для изготовления прокладок:
- алюминий марок А; А0; АД0; АД00 по ГОСТ 21631;
- медь марок М1; М3 по ГОСТ 495;
- паронит по ГОСТ 481.

Материал прокладок выбирают в зависимости от условий эксплуатации соединения.

1—3. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

4. Прокладки, изготовленные из металла, должны быть отожжены.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4а. Пузыри, включения посторонних материалов, раковины не должны быть более указанных в соответствующих стандартах на материал.

Размеры заусенцев не должны быть более допуска на размер.

Трещины, надрывы и выкрашивания не допускаются.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. Пример сборки соединений с прокладкой приведен в приложении 2 к ГОСТ 22525.

6. Приемка, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 15763.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

gost.e-ecolog.ru