МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОЛБЫ СТЕКЛЯННЫЕ С ГРАДУИРОВАННОЙ ГОРЛОВИНОЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2011

gost.e-ecolog.ru

УДК 542.26:006.354 Группа П66

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОЛБЫ СТЕКЛЯННЫЕ С ГРАДУИРОВАННОЙ ГОРЛОВИНОЙ

Технические условия

Glass bulds with graduated neck.
Technical specification

ГОСТ 12738—77

Взамен ГОСТ 12738—67

МКС 71.040.20
ОКП 43 2417

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 мая 1977 г. № 1197 дата введения установлена

01.01.79

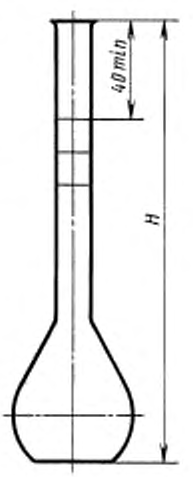
Ограничение срока действия снято по протоколу № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

Настоящий стандарт распространяется на стеклянные колбы с градуированной горловиной (далее — колбы), предназначенные для контроля полноты налива бутылок виноградными винами, коньяками, водками и ликеро-водочными изделиями.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Исполнения, основные параметры и размеры колб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнения	Вместимость, $см^3$			*H*, мм	Код ОКП
	номин.	соответствующая крайней нижней отметке	соответствующая крайней верхней отметке		
1	50	49,0	51,0	160±15	43 2417 0101 09
2—1	100	98,5	101,5	200±15	43 2417 0102 08
2—2	100	98,0	102,0	200±15	43 2417 0103 07
3	200	198,0	202,0	215±15	43 2417 0104 06
4—1	250	247,5	252,5	240±15	43 2417 0105 05
4—2	250	247,0	253,0	240±15	43 2417 0106 04
5	380	376,0	384,0	255±20	43 2417 0107 03
6	500	496,0	504,0	270±20	43 2417 0108 02
7	700	695,0	705,0	285±20	43 2417 0109 01
(8)	710	705,0	715,0	285±20	43 2417 0110 08
9	750	745,0	755,0	290±20	43 2417 0111 07
10	800	794,0	806,0	295±20	43 2417 0112 06
(11)	946	940,0	952,0	305±25	43 2417 0113 05
12	1000	994,0	1006,0	310±25	43 2417 0114 04



Примечания:

1. Исполнения 8 и 11 изготовляют по заказу потребителя.
2. Допускается изготовление колб с конусной горловиной.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание (март 2011 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1983 г. (ИУС 10—83).

© Издательство стандартов, 1977
© СТАНДАРТИНФОРМ, 2011

Пример условного обозначения колбы исполнения 3, вместимостью 200 см^3, из стекла типа ХС3:

Колба 3—200 ХС3 ГОСТ 12738—77

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Колбы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Колбы должны изготовляться из химико-лабораторного стекла типа ТХС1 или ХС3 по ГОСТ 21400—75.

2.3. Колбы должны быть отожжены. Разность хода лучей не должна быть более 80 нм/см.

2.4. На поверхности и в толще стекла колб не допускаются:

а) окалина, камни;

б) узлы размером более 2 мм и узлы, сопровождаемые внутренними напряжениями, не соответствующими разности хода лучей, указанной в п. 2.3;

в) свиль, сопровождаемая внутренними напряжениями, не соответствующими разности хода лучей, указанной в п. 2.3;

г) мошка в сосредоточенном виде;

д) пузыри, продавливаемые острием из материала одинаковой со стеклом твердости или менее твердым; пузыри, не продавливаемые острием, размером более 4 мм в количестве более трех для колб вместимостью до 250 см^3 и более пяти для колб вместимостью более 250 см^3;

е) капилляры шириной более 0,3 мм.

2.5. Дно колбы должно обеспечивать устойчивое положение ее на ровной поверхности. Диаметр дна колбы должен составлять 70—80 % наружного диаметра колбы.

2.6. Некруглость колб должна превышать 1 мм.

2.7. Края горловин должны быть ровно обрезаны, оплавлены и развернуты. Неоплавленные сколы и оплавленные размером более 0,5 мм не допускаются.

2.8. На цилиндрической части горловины колб должны быть нанесены три круговые отметки в плоскости, перпендикулярной к оси колбы. На колбу вместимостью 500 см^3 наносят пять круговых отметок через 2 см^3. Значения вместимостей, соответствующих крайним круговым отметкам, даны в таблице.

2.9. Ширина отметок не должна превышать 0,4 мм.

Расстояние между осями смежных отметок не должно быть менее 7 мм.

Не допускаются разрывы отметок более 0,5 мм в количестве более трех на отметке. Крайняя нижняя отметка должна находиться на расстоянии не менее 10 мм от места перехода горловины в сферу.

2.8, 2.9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.10. Отметки, цифры и надписи на колбах должны быть четкими и устойчивыми в условиях эксплуатации.

2.11. Колбы градуируют по наливному объему, обозначение «Н».

Допускаемые отклонения от вместимостей, соответствующих отметкам при температуре 20 °С, см^3, не должны превышать:

±0,1	—	для	колб	вместимостью 50 см^3;
±0,2	»	»	»	100 см^3;
±0,3	»	»	»	200, 250 и 380 см^3;
±0,4	»	»	»	500 см^3;
±0,5	»	»	»	700, 710, 760 и 800 см^3;
±0,6	»	»	»	946 и 1000 см^3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.12. Переход горловины в расширенную часть колбы должен быть плавным, не препятствующим свободному стеканию жидкости.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Колбы должны подвергаться государственным контрольным, приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

3.2. Государственные контрольные испытания по ГОСТ 8.001—80*, ГОСТ 8.383—80*.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях, проводимых предприятием-изготовителем, на соответствие пп. 2.4 *а, г—е*; 2.5; 2.6; 2.7; 2.11; 2.12 проверяют каждую колбу, на соответствие пп. 2.8; 2.9 — не менее 1 % от партии, на соответствие требованиям пп. 2.3, 2.4 *б, в* — не менее 10 % от партии.

Партией считают число колб, предъявленных к приемке по одному документу.

Результаты выборочного контроля распространяются на всю партию.

3.4. При периодических испытаниях, проводимых предприятием-изготовителем не реже одного раза в год, проверяют 10 % от партии, но не менее пяти колб на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показаний должны проводиться повторные испытания удвоенного количества колб, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры колб (пп. 1.1, 2.6), пузырей и капилляров (п. 2.4 *д, е*), ширину отметки (п. 2.9) следует проверять универсальным измерительным инструментом по ГОСТ 166—89 и ГОСТ 427—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Качество отжига колб (п. 2.3, 2.4 *б, в*) — по ГОСТ 7329—91.

4.3. Устойчивость колб (п. 2.5) и стекание жидкости в месте перехода горловины в расширенную часть (п. 2.12) — опробованием.

4.4. Качество изготовления колб (пп. 2.7; 2.8; 2.4 *а, г*) и маркировку (п. 5.1) следует проверять внешним осмотром.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.5. Устойчивость отметок, цифр и надписей (п. 2.10) следует проверять воздействием:

концентрированной серной кислотой в течение 5 ч;

хромовой смесью в течение 24 ч;

дистиллированной водой в течение 2 ч.

После испытаний надписи не должны исчезать.

4.6. Вместимость колб (п. 2.11) следует проверять по методике ГОСТ 8.234—77.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждой колбе должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение вместимостей, соответствующих каждой отметке;

надписи: «см^3» и «Н» (налив);

20 °С;

обозначение настоящего стандарта;

знак Государственного реестра по ГОСТ 8.383—80*.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.2. Колбы должны быть завернуты в бумагу по ГОСТ 8273—75 с мягкой прокладкой, упакованы в ящики по ГОСТ 16536—90, ГОСТ 16511—86, ГОСТ 15841—88, ГОСТ 2991—85, ГОСТ 5959—80.

5.3. При транспортировании в контейнерах допускается другой вид тары, обеспечивающей сохранность колб.

5.4. Масса брутто не должна превышать 50 кг.

---

* На территории Российской Федерации действуют ПР 50.2.009—94. Отменены Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 31.08.2010 № 3349.

5.5. Маркирование транспортной тары должно производиться по ГОСТ 14192—96. На каждом ящике должны быть нанесены предупредительные знаки, соответствующие надписям «Верх», «Хрупкое. Осторожно» и надпись «Не бросать!».

5.6. В каждый ящик с колбами должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

наименования и числа колб;

обозначения настоящего стандарта;

даты выпуска и упаковывания.

5.7. Транспортирование колб может производиться любым видом транспорта.

5.8. Транспортирование и хранение колб — по условиям хранения 6 ГОСТ 15150—69.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Исключено, Изм. № 1).**

gost.e-ecolog.ru