ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РУКАВА ПОЖАРНЫЕ НАПОРНЫЕ ЛЬНЯНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 472—75

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 614.843.2 : 621.643.3(083.74) Группа М78

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РУКАВА ПОЖАРНЫЕ НАПОРНЫЕ ЛЬНЯНЫЕ

Общие технические условия

Linen fire pressure hoses.
General technical specifications

ГОСТ 472—75

Взамен
ГОСТ 472—50

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 5/VIII 1975 г. № 2066 срок действия установлен

с 01.01.78
до 01.01.83

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пожарные рукава должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Пожарные рукава должны изготовляться из льняной или оческовой пряжи сухого способа прядения по ГОСТ 10078—74 и льняной или оческовой ровницы.

1.3. Пожарные рукава в зависимости от величины гидравлического давления подразделяют на группы: облегченные, нормальные, усиленные.

1.4. Пожарные рукава по внутреннему диаметру, гидравлическому давлению и массе должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

1.5. Пожарные рукава должны быть пропитаны противогнилостной пропиткой.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

*

Переиздание. Август 1976 г.

© Издательство стандартов, 1976

Таблица 1

Внутренний диаметр, мм	Допускаемые отклонения, мм, для		Рабочее гидравлическое давление, кгс/см², не менее				Испытательное гидравлическое давление, кгс/см², не менее				Масса 100 м, кг, не более			
	1-го сорта	2-го сорта	облегченные		нормальные	усиленные	облегченные		нормальные	усиленные	облегченные		нормальные	усиленные
			из очеса	из льна			из очеса	из льна			из очеса	из льна		
26	±1	±2	4	6	12	—	6	8	15	—	15,5	16,3	—	—
51	±1	±2	4	5	12	15	6	8	15	20	31,1	30,0	31,6	33,0
66	±1	±2	—	—	12	15	—	—	15	20	—	—	39,4	41,6
77	±1	±2	—	—	12	15	—	—	15	18	—	—	48,3	50,1

Примечание. Пожарные рукава должны иметь цветные просновки в одну прядь:
облегченные — без просновки;
нормальные — с одной просновкой;
усиленные — с двумя просновками;
облегченные оческовые — с одной просновкой черного цвета.

1.6. Нормы закрепленных соединений не должны быть менее, %:

при пропитке салициланилидом и уксусной медью:

0,45 — для салициланилида;

0,25 — для меди;

при пропитке восьмиоксинолятом меди:

0,1 — для меди;

при пропитке рукавов другими составами нормы закрепленных соединений устанавливаются по согласованию между поставщиком и потребителем.

1.7. Требования по общему числу нитей в основе и плотности по утку, виду применяемого сырья, переплетению должны предусматриваться в технической документации по каждому диаметру.

1.8. Длина рукава должна быть равной или кратной 20±2,0 м.

Допускается по согласованию с потребителем длина рукава менее 20±2,0 м, но не менее 10 м, которые относят ко 2-му сорту.

1.9. В зависимости от наличия пороков внешнего вида устанавливают два сорта пожарных рукавов: 1 и 2-й в соответствии с требованиями табл. 2.

Таблица 2

Наименования пороков	Количество допускаемых пороков на 20 м, не более, для рукавов	
	1-го сорта	2-го сорта
Узлы на одной нити в пряди основы	3	5
Пропуск до двух нитей в пряди основы длиной до:		
10 см	2	—
50 см	—	4
Пропуск одной нити в пряди основы длиной до:		
2 м	1	—
3 м	—	1
Двойные уточины при заправке утка, шт.	15	20
Приподнятые петли на одной нити в пряди основы:		
зачищенные	10	—
незачищенные	—	10
Подныркн в одну уточину	—	3
Затяжка утка, уменьшающая внутренний диаметр рукава в месте порока не более 2 мм:		
на длине не более 2 уточин	1	—
на длине не более 4 уточин	—	1
Пылевидные свищи при рабочем давлении	3	5

1.10. Слабина основы общая и местная, а также слабина основных нитей подлежит вырезу на предприятии-изготовителе.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемку рукавов производят партиями. Партией считают количество кругов рукавов одного диаметра, сорта, одной группы, оформленное одним документом о качестве.

2.2. Проверке по внутреннему диаметру, длине и массе подвергают 100% продукции.

2.3. Для проверки качества рукавов по показателям внешнего вида, плотности и гидравлического давления от партии отбирают 10% рукавов, но не менее трех кругов рукавов.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю удвоенного количества рукавов, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяют на всю партию.

Сорт и группу партии рукавов определяют по наихудшему показателю.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор образцов для лабораторных испытаний — по п. 2.3.

3.2. Внутренний диаметр рукава измеряют ступенчатым калиброванным металлическим цилиндром.

3.3. Длину рукава измеряют рулеткой по ГОСТ 7502—69 с погрешностью не более ±0,5 см, результат округляют до 1 см.

3.4. Плотность рукава по утку на 100 мм определяют подсчетом уточных нитей на длине рукава в 20 м в пяти равноудаленных местах. За плотность принимают среднее арифметическое результатов пяти определений.

3.5. Гидравлическое давление рукавов определяют гидравлическим насосом при постепенном повышении давления внутри рукава.

Для этого от любого конца отобранного рукава отрезают 20±1 м рукава. Один конец рукава соединяют с насосом, снабженным контрольным манометром, а другой — заглушают воздушным клапаном.

Для удаления воздуха рукав медленно наполняют водой до запора воздушного клапана. После этого предварительно замачивают рукав путем повышения давления до 2—4 кгс/см^2. Замачивание проводят в течение 5 мин.

После замачивания воду спускают, а затем вновь медленно подают в рукав. При этом давление постепенно в течение 2 мин поднимают до рабочего и выдерживают 2 мин. При этом рукав не должен давать свищей, кроме пылевидных. Затем давление снижают до нуля и снова в течение 3 мин поднимают до испытательного и выдерживают 3 мин. При этом рукав не должен давать свищей.

3.6. Нормы закрепленных соединений меди — по ГОСТ 6303—72, салициланилида — по ГОСТ 17306—71.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Рукава скатывают в круги. Накатка должна быть ровная, плотная.

4.2. На наружном конце каждого круга несмываемой и неосыпающейся краской ставят клеймо с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его адрес;
внутреннего диаметра, мм;
наименования группы;
длины рукава в круге, м;
массы круга, кг;
номера круга;
даты изготовления рукава (год, месяц);
обозначения настоящего стандарта.

На внутреннем конце круга ставят клеймо с указанием предприятия-изготовителя, группы и внутреннего диаметра.

4.3. Скатанный в круг рукав перевязывают в четырех местах в радиальном направлении, а затем заворачивают в паковочную ткань по ГОСТ 10452—72 и зашивают.

4.4. На каждый упакованный круг наклеивают ярлык с указанием:

наименования предприятия-изготовителя и его адрес;
внутреннего диаметра, мм;
наименования группы;
длины рукава в круге, м;
массы круга, кг;
номера круга;
обозначения настоящего стандарта.

4.5. Маркировка транспортной тары—по ГОСТ 14192—71 с указанием «Крюками непосредственно не брать».

4.6. Пожарные рукава должны храниться на деревянных стеллажах в закрытом помещении с естественной вентиляцией при относительной влажности воздуха не более 65% и без соприкосновения со стенами склада.

Не допускается хранить рукава в штабелях и класть на них посторонние предметы.

4.7. Не допускается хранить и транспортировать пожарные рукава с химическими веществами, действующими на них разрушающе.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Пожарные рукава должны быть приняты техническим контролером предприятия-изготовителя. Изготовитель гарантирует соответствие пожарных рукавов техническим требованиям настоя-

щего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения. Гарантийный срок хранения пожарных рукавов — 1 год с момента изготовления.

Подп. в печ. 19.10.76 0,5 п. л. 0,33 уч.-изд. л. Тир. 8000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 5633

gost.e-ecolog.ru