ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

СТБ 2496-2017

Система стандартов пожарной безопасности
РАЗВЕТВЛЕНИЯ РУКАВНЫЕ
Технические условия

Сістэма стандартаў пажарнай бяспекі
РАЗГАЛІНАВАННІ РУКАЎНЫЯ
Тэхнічныя ўмовы

Издание официальное



Госстандарт

Минск

gost.e-ecolog.ru

УДК 614.843.2(083.74)(476) МКС 13.220.10 КП 03

Ключевые слова: разветвление рукавное, рукав пожарный, головка соединительная, раствор огнетушащий

ОКП РБ 29.13.13.800

Предисловие

Цели, основные принципы, положения по государственному регулированию и управлению в области технического нормирования и стандартизации установлены Законом Республики Беларусь «О техническом нормировании и стандартизации».

1 РАЗРАБОТАН учреждением «Научно-исследовательский институт пожарной безопасности и проблем чрезвычайных ситуаций» Министерства по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь

ВНЕСЕН Министерством по чрезвычайным ситуациям Республики Беларусь

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 11 апреля 2017 г. № 29

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© Госстандарт, 2017

Настоящий стандарт не может быть воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

Система стандартов пожарной безопасности РАЗВЕТВЛЕНИЯ РУКАВНЫЕ Технические условия

Сістэма стандартаў пажарнай бяспекі РАЗГАЛІНАВАННІ РУКАЎНЫЯ Тэхнічныя ўмовы

Fire safety standards system Hose branchings Specifications

Дата введения 2017-10-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на рукавные разветвления (далее – разветвления), предназначенные для разделения потока и регулирования количества проходящей воды или раствора пенообразователя.

Настоящий стандарт устанавливает технические требования, методы испытаний рукавных разветвлений на соответствие требованиям пожарной безопасности и может применяться при сертификации.

Стандарт не распространяется на разветвления, предназначенные для работы на морской воде.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие технические нормативные правовые акты в области технического нормирования и стандартизации (далее – ТНПА):

СТБ 11.13.18-2010 Система стандартов пожарной безопасности. Головки соединительные для пожарного оборудования. Общие технические условия

ГОСТ 2.601-2013 Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы

ГОСТ 9.014-78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.032-74 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.301-86 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302-88 (ИСО 1463-82, ИСО 2064-80, ИСО 2106-82, ИСО 2128-76, ИСО 2177-85, ИСО 2178-82, ИСО 2360-82, ИСО 2361-82, ИСО 2819-80, ИСО 3497-76, ИСО 3543-81, ИСО 3613-80, ИСО 3882-86, ИСО 3892-80, ИСО 4516-80, ИСО 4518-80, ИСО 4522-1-85, ИСО 4522-2-85, ИСО 4524-1-85, ИСО 4524-3-85, ИСО 4524-5-85, ИСО 8401-86) Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

ГОСТ 15.309-98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 27.410-87 Надежность в технике. Методы контроля показателей надежности и планы контрольных испытаний на надежность

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 1583-93 Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия

ГОСТ 2991-85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

ГОСТ 4366-76 Смазка солидол синтетический. Технические условия

ГОСТ 6357-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная цилиндрическая

ГОСТ 6557-89 Кольца резиновые для пожарной соединительной арматуры. Технические условия

ГОСТ 9544-2015 Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов

Издание официальное

ГОСТ 13837-79 Динамометры общего назначения. Технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 15152-69 Единая система защиты от коррозии и старения. Изделия резиновые технические для районов с тропическим климатом. Общие требования

ГОСТ 15598-70 Проволока стальная струнная. Технические условия

ГОСТ 16093-2004 (ИСО 965-1:1998, ИСО 965-3:1998) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором

ГОСТ 17761-72 Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17762-72 Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17765-72 Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 17766-72 Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18321-73 Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции

ГОСТ 18925-73 Пробки резьбовые с насадками с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 1 3/4″ до 3 3/4″. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18926-73 Пробки резьбовые с насадками с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 1 3/4″ до 3 3/4″. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18929-73 Кольца резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 1/16″ до 3 3/4″. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18930-73 Кольца резьбовые с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от 1/16″ до 3 3/4″. Конструкция и основные размеры

ГОСТ 24297-87 * Входной контроль продукции. Основные положения

ГОСТ 24705-2004 (ИСО 724:1993) Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

ГОСТ 26645-85 Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку

ГОСТ 29329-92 Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ТНПА по каталогу, составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году.

Если ссылочные ТНПА заменены (изменены), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющими (измененными) ТНПА. Если ссылочные ТНПА отменены без замены, то положение, в котором дана ссылка на них, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Основные параметры и размеры

3.1 Разветвления в зависимости от числа выходных патрубков и условного прохода входного патрубка подразделяют на типоразмеры:

– РТ-70 и РТ-80 – трехходовые с условным проходом 70 и 80 мм;

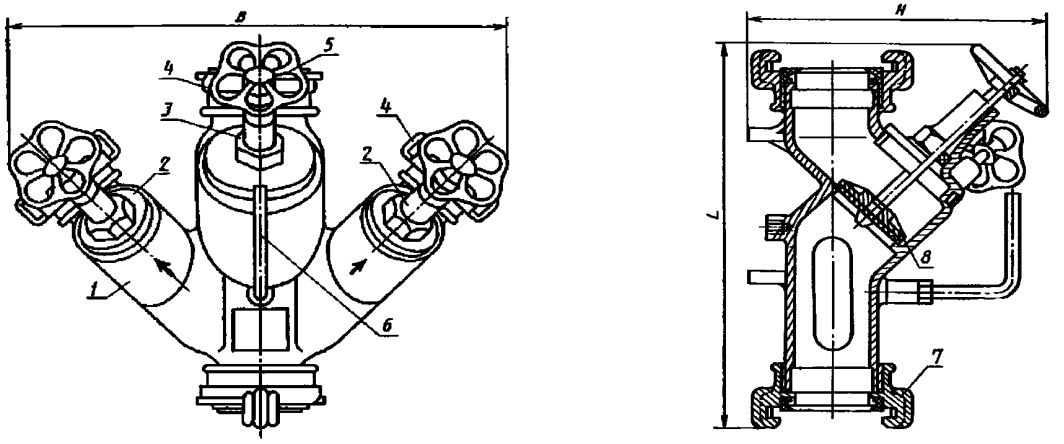
– РЧ-150 – четырехходовые с условным проходом 150 мм.

3.2 Разветвления должны изготовляться в климатических исполнениях У, ХЛ и Т для категории размещения 1 по ГОСТ 15150.

3.3 Основные параметры и размеры разветвлений должны соответствовать значениям, приведенным на рисунках 1, 2 и в таблице 1.

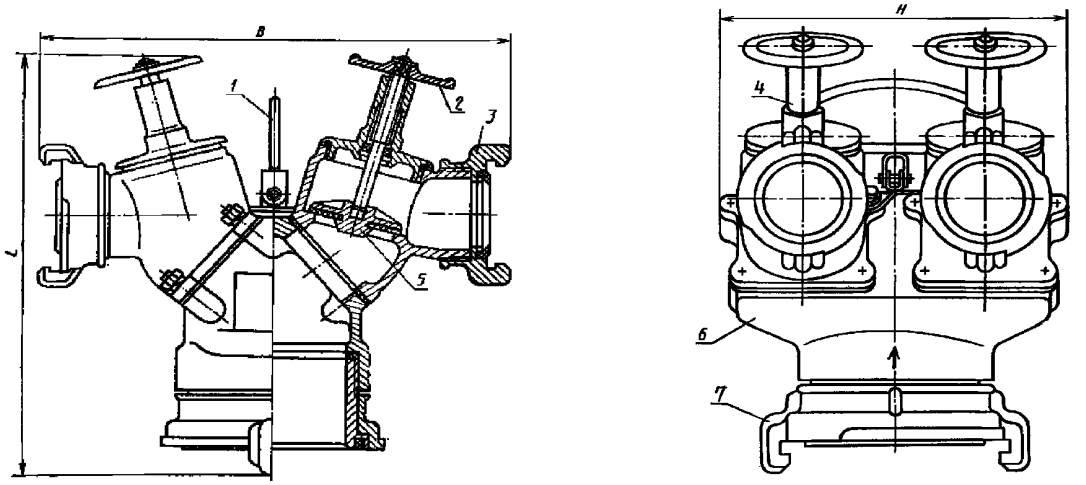
---

* На территории Республики Беларусь в части строительных материалов и изделий действует СТБ 1306-2002.



1 – корпус; 2 – перекрывающее устройство бокового выходного патрубка;
3 – перекрывающее устройство центрального выходного патрубка;
4 – соединительная головка на выходном патрубке; 5 – маховик; 6 – ручка;
7 – соединительная головка на входном патрубке; 8 – затворный клапан;
L – длина; *B* – ширина; *H* – высота

Рисунок 1 – Трехходовое разветвление



1 – ручка; 2 – маховик; 3 – соединительная головка на выходном патрубке;
4 – перекрывающее устройство; 5 – затворный клапан; 6 – корпус;
7 – соединительная головка на входном патрубке;
L – длина; *B* – ширина; *H* – высота

Рисунок 2 – Четырехходовое разветвление

Таблица 1 – Основные параметры и размеры разветвлений

Наименование параметра	Значение для типоразмера		
	РТ-70	РТ-80	РЧ-150
Условный проход входного патрубка, мм	70	80	150
Рабочее давление, МПа, не более	1,2	1,2	0,8
Число выходных патрубков	3	3	4

Окончание таблицы 1

Наименование параметра	Значение для типоразмера		
	РТ-70	РТ-80	РЧ-150
Условный проход выходного патрубка, мм:			
– центрального	70	80	–
– бокового	50	50	80
Минимальный ход затворного клапана выходного патрубка, мм, для условного прохода:			
– 50	35	35	–
– 70	35	–	–
– 80	–	45	45
Коэффициент гидравлического сопротивления, не более	2	1,5	6
Габаритные размеры, мм, не более:			
– длина *L*	320	375	450
– ширина *B*	390	465	470
– высота *H*	270	280	320
Масса, кг, не более	5,3	6,3	19,0

Пример условного обозначения трехходового разветвления типоразмера РТ-70 исполнения У:
Разветвление РТ-70У СТБ 2496;

Пример условного обозначения трехходового разветвления типоразмера РТ-70 исполнения ХЛ:
Разветвление РТ-70ХЛ СТБ 2496;

Пример условного обозначения трехходового разветвления типоразмера РТ-70 исполнения Т:
Разветвление РТ-70Т СТБ 2496.

4 Технические требования

4.1 Характеристики

4.1.1 Разветвления должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 2.601, по конструкторской документации (чертежам), утвержденной в установленном порядке.

4.1.2 Разветвления должны выдерживать гидравлическое давление:

– (1,8 + 0,1) МПа – для РТ-70 и РТ-80;

– (1,2 + 0,1) МПа – для РЧ-150.

При этом не допускается появление следов воды (в виде капель) на наружных поверхностях деталей и течь в местах соединений.

4.1.3 Перекрывающие устройства и соединения разветвлений должны обеспечивать герметичность по классу С согласно ГОСТ 9544 при рабочем давлении.

4.1.4 Допуски размеров отливок – по 7 классу точности согласно ГОСТ 26645.

4.1.5 Предельные отклонения размеров отливок деталей, мм:

– ±0,6 – для номинальных размеров до 60 мм включительно;

– ±0,7 – для номинальных размеров св. 60 до 100 мм включительно;

– ±0,8 – для номинальных размеров св. 100 до 160 мм включительно;

– ±0,9 – для номинальных размеров св. 160 до 250 мм включительно.

4.1.6 Поверхности литых деталей не должны иметь трещин, посторонних включений и других дефектов, влияющих на прочность и герметичность разветвлений и ухудшающих внешний вид.

4.1.7 На поверхностях литых деталей не допускаются раковины, длина которых превышает 3 мм и глубина которых составляет 25 % толщины стенки детали.

4.1.8 Метрические резьбы должны выполняться по ГОСТ 24705 с полями допусков по ГОСТ 16093: 7Н – для внутренних резьб и 8g – для наружных резьб.

Трубные цилиндрические резьбы – по ГОСТ 6357, класс В.

Резьбы должны быть полного профиля, без вмятин, забоин, подрезов и сорванных ниток.

Не допускаются местные срывы, выкрашивания и дробления резьбы общей длиной более 10 % длины нарезки, при этом на одном витке – более 20 % его длины.

4.1.9 Стальные детали разветвлений (кроме крепежных) должны иметь покрытие Ц18хр. для исполнения У и Ц24хр. для исполнений ХЛ и Т; крепежные детали – покрытие Ц9.хр. Требования к качеству покрытий – в соответствии с ГОСТ 9.301.

4.1.10 Наружные поверхности деталей разветвлений исполнений У и Т, изготавливаемых по требованию заказчика, должны быть покрыты эмалью серебристого цвета марки ХВ-16 класса У по ГОСТ 9.032 или другими лакокрасочными материалами того же цвета, не уступающими по защитным свойствам указанной эмали.

4.1.11 Затворные клапаны разветвлений должны перемещаться на полный ход с усилием на маховике не более:

– 441,0 Н при наличии рабочего давления;

– 58,8 Н при отсутствии рабочего давления.

4.1.12 Резьбовые части деталей перед сборкой должны быть смазаны солидолом по ГОСТ 4366.

4.1.13 Разветвления должны соответствовать следующим показателям надежности:

– гамма-процентный (γ = 90 %) полный срок службы $T_{сл}\gamma_{сл}$ – не менее 8 лет;

– гамма-процентный (γ = 90 %) срок сохраняемости $T_{с}\gamma$ – не менее 1 года;

– вероятность безотказной работы за цикл – не менее 0,993.

Циклом следует считать полное открывание и закрывание затворных клапанов при рабочем давлении.

4.1.14 Соединительные головки разветвлений должны обеспечивать смыкаемость с рукавными головками по СТБ 11.13.18.

4.2 Требования к сырью, материалам, покупным изделиям

4.2.1 Литые детали должны быть изготовлены из алюминиевого сплава марки АК7 (АК7) или АК7ч (АЛ9) по ГОСТ 1583 или из материалов других марок с механическими и антикоррозионными свойствами, не уступающими указанным сплавам.

4.2.2 Резиновые детали разветвлений климатических исполнений У и ХЛ должны быть изготовлены из резины с диапазоном рабочей температуры от 213 до 333 К (от минус 60 °С до плюс 60 °С), а климатического исполнения Т – из резины групп II и III по ГОСТ 15152.

4.3 Комплектность

4.3.1 В комплект поставки разветвлений должны входить паспорт, техническое описание, руководство по эксплуатации или единый документ, заменяющий их, оформленный в соответствии с ГОСТ 2.601.

Число паспортов, прилагаемых к партии разветвлений – по согласованию изготовителя с заказчиком.

4.3.2 К каждому разветвлению необходимо прилагать по одному запасному резиновому кольцу по ГОСТ 6557 каждого типоразмера.

4.4 Маркировка

4.4.1 На корпус каждого разветвления должна быть нанесена маркировка, содержащая следующие данные:

– товарный знак изготовителя;

– условное обозначение разветвления;

– год выпуска;

– обозначение технического нормативного правового акта, по которому выпускается разветвление;

– рабочее давление и стрелки, указывающие направление потока жидкости;

– стрелки с надписями «Откр.» и «Закр.» на маховиках или других деталях, указывающие направление поворота маховиков при открывании и закрывании перекрывающих устройств.

4.4.2 Маркировка разветвлений должна быть выполнена в соответствии с конструкторской документацией и сохраняться в течение всего срока службы разветвления.

4.5 Упаковка

4.5.1 Перед упаковкой разветвления должны быть очищены. Внутренние полости должны быть осушены.

4.5.2 Разветвления должны быть упакованы в решетчатые ящики по ГОСТ 2991 или другую тару, обеспечивающую их сохранность при транспортировании и хранении.

4.5.3 Упаковка должна быть выполнена так, чтобы исключить перемещение разветвлений в таре при погрузке, транспортировании и выгрузке.

4.5.4 Тара должна иметь маркировку в соответствии с требованиями ГОСТ 14192.

4.5.5 Паспорт, сопроводительная документация и запасные резиновые кольца должны быть помещены во влагонепроницаемый пакет и вложены в тару вместе с разветвлениями с указанием «Документация здесь».

5 Правила приемки

5.1 Приемка разветвлений проводится в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 15.309.

5.2 Для проверки соответствия разветвлений требованиям настоящего стандарта изготовителем проводятся приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания, а также испытания на надежность.

5.3 При приемо-сдаточных испытаниях каждое разветвление проверяют на соответствие требованиям 4.1.2, 4.1.6, 4.1.9 (наличие покрытия), 4.1.10, 4.1.14, 4.3.1, 4.3.2, 4.4.1, 4.5.2, 4.5.4, 7.2.

5.4 Периодические испытания следует проводить не реже одного раза в год на соответствие разветвлений всем требованиям настоящего стандарта (кроме 4.1.13) на трех разветвлениях каждого типоразмера и климатического исполнения из числа прошедших приемо-сдаточные испытания.

5.5 При проверке на соответствие требованиям 4.1.1, 4.1.4–4.1.8, 4.1.12 разветвления разбирают.

При несоответствии разветвлений хотя бы одному из требований проводят испытания на удвоенном количестве изделий.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

5.6 Типовые испытания проводят с целью оценки эффективности и целесообразности внесения изменений по тем характеристикам и параметрам, на которые могут повлиять данные изменения.

5.7 Испытания на надежность следует проводить один раз в пять лет. Испытаниям подвергают разветвления, отобранные методом случайного отбора из числа прошедших приемо-сдаточные испытания и находящиеся в эксплуатации.

Показатели полного срока службы и срока сохраняемости на соответствие 4.1.13 контролируют согласно ТНПА при следующих исходных данных:

– доверительная вероятность q – 0,9;

– регламентированная вероятность γ – 0,9;

– число испытываемых разветвлений – 20 (каждого типоразмера, независимо от климатического исполнения);

– приемочное число предельных состояний – 0;

– приемочное число отказов – 0.

Показатель вероятности безотказной работы в соответствии с 4.1.13 контролируют по ГОСТ 27.410 одноступенчатым методом при следующих исходных данных:

– риск изготовителя α – 0,1;

– риск потребителя β – 0,1;

– приемочный уровень P_{α} – 0,999;

– браковочный уровень P_{β} – 0,993;

– число циклов – 554 (для каждого разветвления);

– число испытываемых разветвлений – 2 (каждого типоразмера, независимо от климатического исполнения);

– приемочное число отказов – 1.

Испытаниям на надежность подвергают разветвления, годовой выпуск которых превышает 500 шт.

5.8 Качество разветвлений проверяют на изделиях в количестве 2 % от партии, но не менее 3 шт., в объеме приемо-сдаточных испытаний. Партия состоит из разветвлений одного типоразмера и климатического исполнения, изготовленных в одну смену или предъявленных к приемке по одному документу.

Результаты проверки распространяют на всю партию.

5.9 Проверку коэффициента гидравлического сопротивления по 3.3 проводят при постановке на производство новых и модернизированных моделей разветвлений с измененной проточной частью.

6 Методы контроля

6.1 Все испытания проводят в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150.

6.2 Средства измерений, контроля, испытательное оборудование (стенды, устройства), используемые при проведении испытаний, должны иметь действующие аттестаты, клейма или свидетельства и применяться в условиях, установленных в эксплуатационной документации на них.

6.3 Для испытаний (в случае испытаний серийных образцов) разветвления выбираются представителями организации, проводящей испытания, и представителем заказчика методом случайного отбора согласно ГОСТ 18321 из готовой продукции, выпущенной в текущем квартале, принятой отделом технического контроля изготовителя и не подвергшейся какой-либо специальной подготовке к испытаниям.

6.4 Входной контроль материалов и покупных изделий на соответствие 4.2.1, 4.2.2 проводится по ГОСТ 24297.

6.5 Соответствие разветвлений требованиям 4.1.1, 4.1.6, 4.1.9 (наличие покрытия), 4.1.10, 4.1.12, 4.1.14, 4.3.1, 4.3.2, 4.4.1, 4.4.2, 4.5.2, 4.5.4, 4.5.5 проверяют визуально.

6.6 Линейные размеры разветвлений на соответствие 3.3, 4.1.1, 4.1.4, 4.1.5, 4.1.7 проверяют линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм и штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления 0,1 мм.

6.7 Массу разветвлений на соответствие 3.3 проверяют на весах по ГОСТ 29329 с ценой деления 0,01 кг.

6.8 Усилие на маховике на соответствие 4.1.11 измеряют динамометром по ГОСТ 13837 с ценой деления не более 4,9 Н.

Для измерения усилия необходимо маховик заменить на шкив такого же диаметра, а на него намотать проволоку диаметром 0,300 мм по ГОСТ 15598, один конец которой закрепить на шкиве, а другой присоединить к динамометру.

6.9 Метрические резьбы на соответствие 4.1.8 проверяют резьбовыми пробками по ГОСТ 17761, ГОСТ 17762 и резьбовыми кольцами по ГОСТ 17765, ГОСТ 17766. Трубные цилиндрические резьбы на соответствие 4.1.8 проверяют резьбовыми пробками по ГОСТ 18925, ГОСТ 18926 и резьбовыми кольцами по ГОСТ 18929 и ГОСТ 18930.

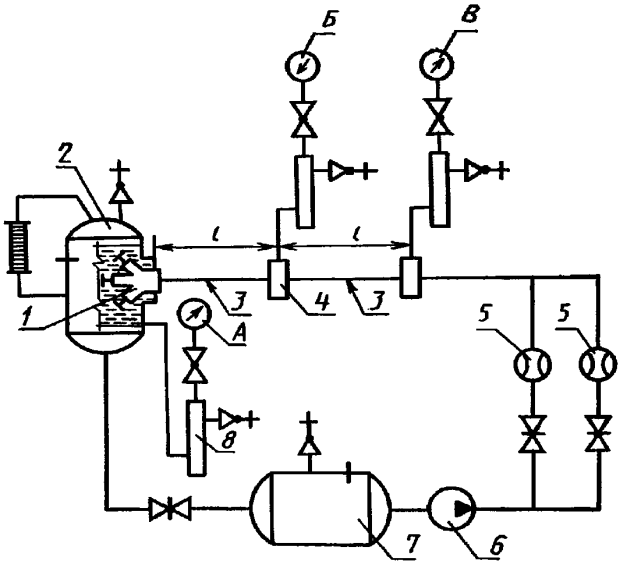
6.10 Качество покрытий на соответствие 4.1.9 проверяют по ГОСТ 9.302 (контроль толщины и внешнего вида покрытия).

6.11 Качество покрытий на соответствие 4.1.10 проверяют внешним осмотром по ГОСТ 9.032.

6.12 Прочность и герметичность разветвления на соответствие 4.1.2 проверяют при открытых затворных клапанах на испытательном стенде. Время выдержки под давлением, указанным в 4.1.2, – не менее 3 мин.

6.13 Герметичность перекрывающих устройств и соединений на соответствие 4.1.3 проверяют на испытательном стенде при открытых и закрытых затворных клапанах. Пробное вещество при проверке герметичности – вода. Время выдержки под давлением должно быть не менее 3 мин на каждое положение затворных клапанов.

6.14 Коэффициент гидравлического сопротивления на соответствие 3.3 определяют на стенде, рекомендуемая схема которого приведена на рисунке 3.



А, Б, В – манометры; 1 – испытуемое изделие; 2 – основной гидробак;
3 – мерный участок трубопровода; 4 – уравнительная камера; 5 – расходомер;
6 – насос; 7 – кавитационный бак; 8 – демпферное устройство;
l – длина мерного участка трубопровода

Рисунок 3 – Схема стенда для проверки коэффициента гидравлического сопротивления

Коэффициент гидравлического сопротивления ξ определяют по формуле

$$\xi = \frac{2(h_1 - h_2)}{\rho v^2},$$

где h_1 – разность показаний манометров Б и А (рисунок 3), Па;

h_2 – разность показаний манометров В и Б, Па;

ρ – плотность воды, кг/м^3;

v – скорость движения воды, м/с, определяемая по формуле

$$v = \frac{4Q}{\pi d^2},$$

где Q – расход воды через трубопровод, м^3/с;

d – диаметр мерного участка трубопровода, равный диаметру входного отверстия разветвления, м (допускаемое отклонение составляет ±2 %).

Класс точности приборов, используемых для испытаний, должен быть не ниже:

– 0,6 – для измерения давления;

– 1,6 – для измерения расхода.

Значение коэффициента гидравлического сопротивления разветвления следует определять как среднее арифметическое результатов не менее трех измерений.

6.15 Показатель гамма-процентного полного срока службы по 4.1.13 следует проверять путем обработки данных, полученных в условиях эксплуатации разветвлений.

Предельным состоянием следует считать такое техническое состояние разветвления, при котором восстановление его работоспособности нецелесообразно или невозможно.

Показатель срока сохраняемости следует проверять после хранения разветвлений в условиях изготовителя в течение 1 года в объеме приемо-сдаточных испытаний.

Показатель вероятности безотказной работы следует проверять на стенде.

Отказом следует считать поломку деталей, а также увеличение пропуска воды через перекрывное устройство разветвления.

Контроль проводят через каждые 50 циклов.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование разветвлений допускается любым видом транспорта в упакованном виде согласно требованиям 4.5.

7.2 Разветвления, подлежащие длительному хранению, должны быть подвергнуты консервации.

Консервация стальных деталей крепления ручки разветвления к корпусу – по варианту защиты ВЗ-1 в соответствии с ГОСТ 9.014.

7.3 Условия хранения разветвлений – 2 по ГОСТ 15150.

8 Указания по эксплуатации

8.1 Разветвления должны эксплуатироваться в соответствии с паспортом, объединенным с техническим описанием и руководством по эксплуатации.

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие разветвлений требованиям настоящего стандарта при соблюдении требований к эксплуатации, транспортированию и хранению.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца исчисляется со дня ввода разветвлений в эксплуатацию.

Ответственный за выпуск *О. В. Каранкевич*

Сдано в набор 17.05.2017. Подписано в печать 31.05.2017. Формат бумаги 60×84/8. Бумага офсетная.
Гарнитура Arial. Печать ризографическая. Усл. печ. л. 1,40 Уч.-изд. л. 0,63 Тираж 2 экз. Заказ 1191

Издатель и полиграфическое исполнение:
Научно-производственное республиканское унитарное предприятие
«Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС)
Свидетельство о государственной регистрации издателя, изготовителя, распространителя печатных изданий
№ 1/303 от 22.04.2014
ул. Мележа, 3, комн. 406, 220113, Минск.

gost.e-ecolog.ru