ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВАННЫ ЧУГУННЫЕ ЭМАЛИРОВАННЫЕ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 1154—73

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

Редактор *Е. Г. Губина*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *Е. А. Бобкова*

Сдано в наб. 09.06.75 Подп. в печ. 02.10.75 1,0 п. л. Тир. 6000 Цена 5 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1279

УДК 645.683.2 : 666.293.1(083.74) Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВАННЫ ЧУГУННЫЕ ЭМАЛИРОВАННЫЕ

Типы и основные размеры

Enamelled cast iron bathtubs.
Types and principal dimensions

ГОСТ 1154—73*

Взамен ГОСТ 1154—66

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 07.12.73 № 226 срок введения установлен

с 01.04.74

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на чугунные эмалированные ванны, устанавливаемые в ванных комнатах жилых зданий и в санитарно-бытовых помещениях общественных зданий.

Стандарт не распространяется на ванны специального назначения, подвергаемые воздействию морской или минеральной воды или других агрессивных сред.

В стандарте учтены требования рекомендации по стандартизации СЭВ РС 1452—68.

2. Ванны изготовляются пяти типов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение типов	Наименование	Преимущественная область применения
ПВ-О	Ванна чугунная эмалированная прямобортная облегченная	Ванные комнаты жилых зданий
ПВ-1; ПВ-2	Ванна чугунная эмалированная прямобортная	Ванные комнаты жилых зданий и санитарно-бытовые помещения общественных зданий
СВ-1	Ванна чугунная эмалированная сидячая	Ванные комнаты и санитарно-бытовые помещения небольшой площади в жилых и общественных зданиях
ДВ-1	Ванна чугунная эмалированная круглобортная детская	Ванные комнаты детских учреждений

Ванны типа ДВ-1 изготавливаются по требованию потребителя

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (октябрь 1975 г.) с изменением № 1, опубликованным в марте 1975 г.*

©Издательство стандартов, 1975

3. Основные размеры ванн должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 2, размеры отверстия для выпуска — на черт. 5 и отверстия для перелива — на черт. 6.

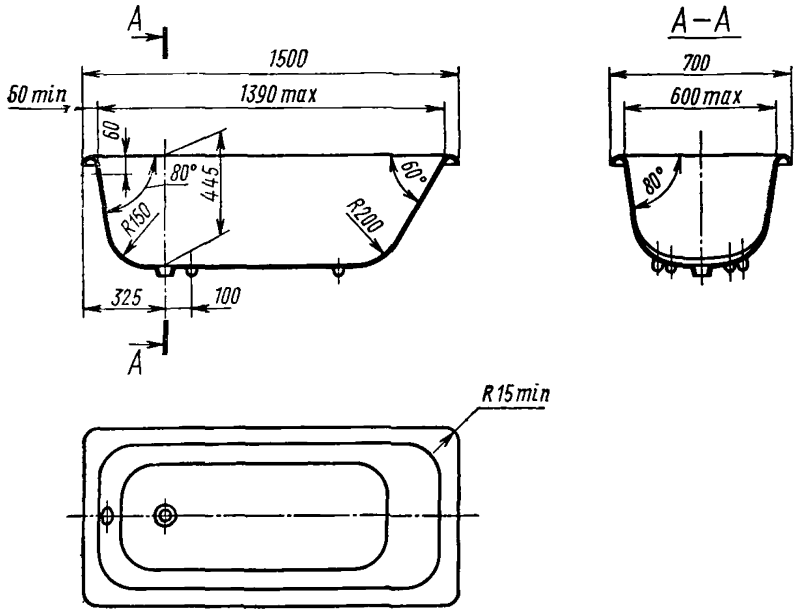
4. Предельные отклонения от размеров ванн, указанных на черт. 1—4:

габаритных ±5 мм;

присоединительных ±3 мм.

5. Конструкция и основные размеры ножек для ванн, приливов для крепления ножек на корпусе ванны и чек для крепления ножек должны соответствовать указанным на черт. 7—9.

Ванна чугунная эмалированная прямобортная облегченная типа ПВ-О



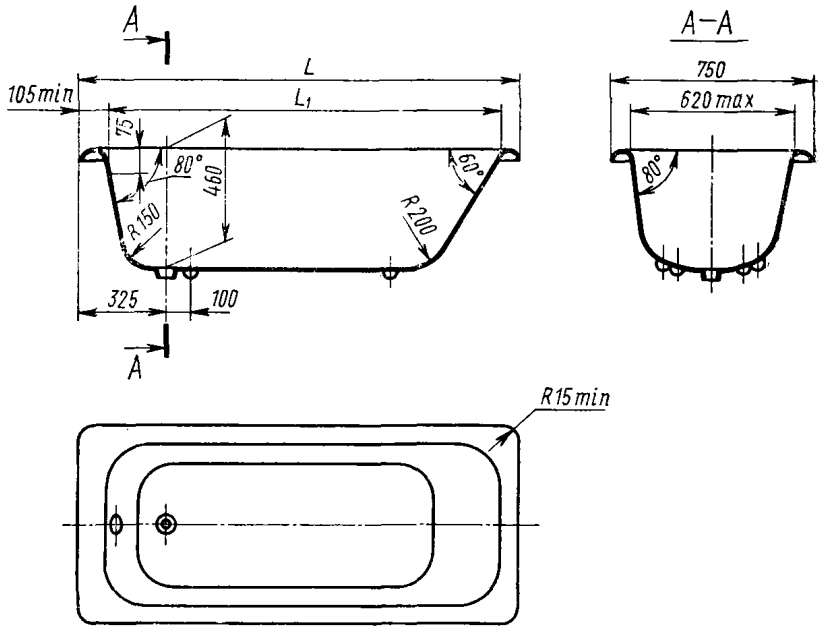
Черт. 1

Условное обозначение ванны чугунной эмалированной прямобортной облегченной:

Ванна ПВ-О ГОСТ 1154—73

Справочная масса ванны с эмалью 102±4 кг.

Ванна чугунная эмалированная прямобортная типа ПВ-1 и ПВ-2



Черт. 2

Таблица 2

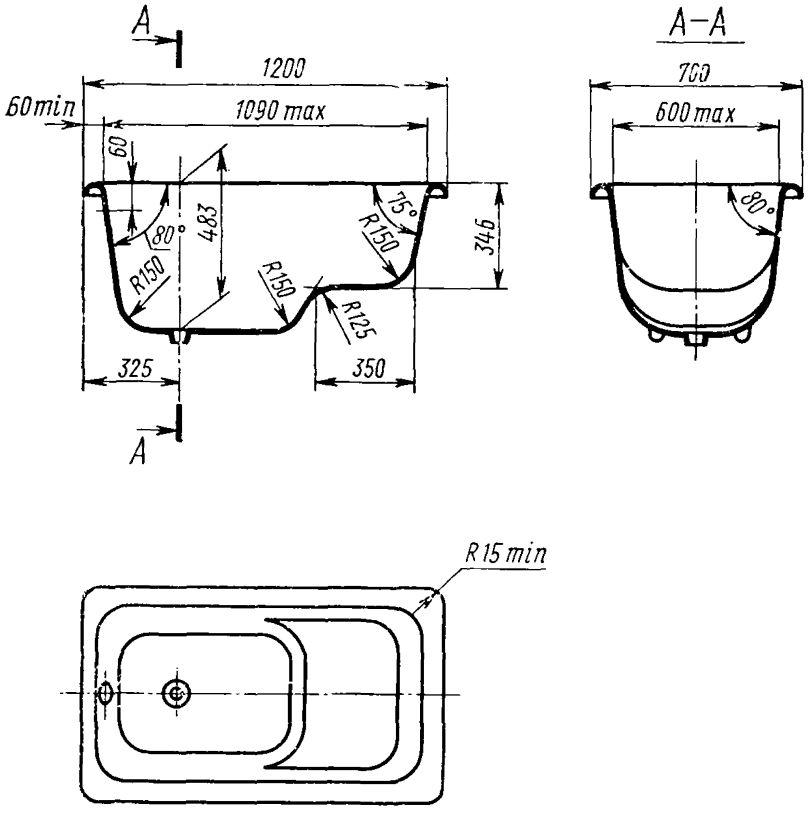
Размеры в мм

Типы ванн	L	$L_{1\,max}$	Справочная масса ванны с эмалью, кг
ПВ-1	1700	1530	118±5
ПВ-2	1800	1630	125±5

Пример условного обозначения ванны чугунной эмалированной прямобортной типа ПВ-1:

Ванна ПВ-1 ГОСТ 1154—73

Ванна чугунная эмалированная сидячая типа СВ-1



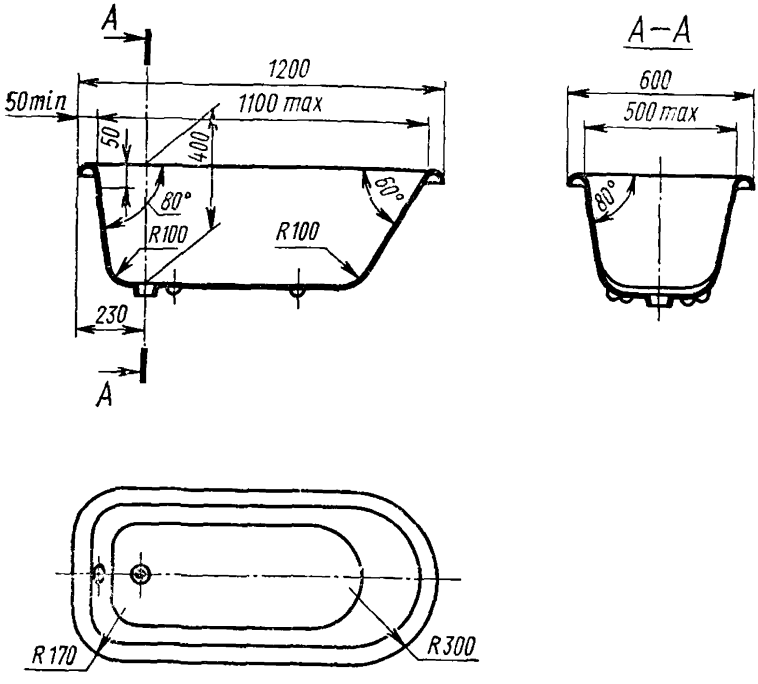
Черт. 3

Условное обозначение ванны чугунной эмалированной сидячей:

Ванна СВ-1 ГОСТ 1154—73

Справочная масса ванны с эмалью ~ 90 кг.

Ванна чугунная эмалированная круглобортная детская типа ДВ-1



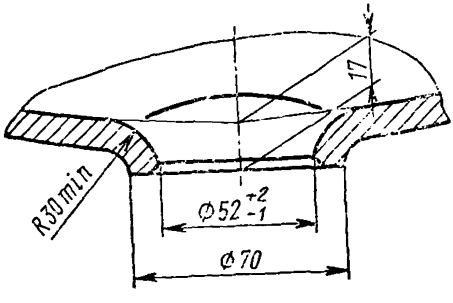
Черт. 4

Условное обозначение ванны чугунной эмалированной круглобортной детской:

Ванна ДВ-1 ГОСТ 1154—73

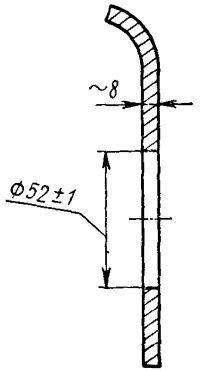
Справочная масса ванны с эмалью ~ 60 кг.

Размеры отверстия для выпуска (после эмалирования)



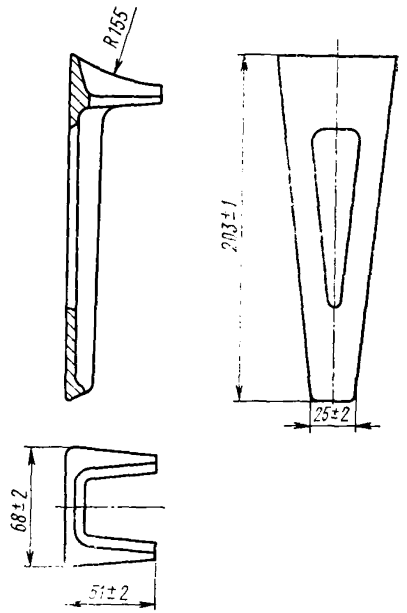
Черт. 5

Размеры отверстия для перелива (после эмалирования)



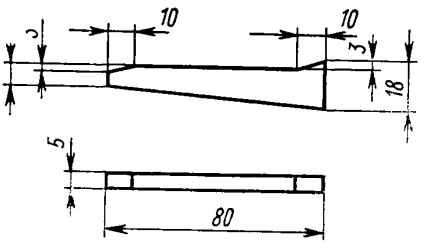
Черт. 6

Ножка для ванн



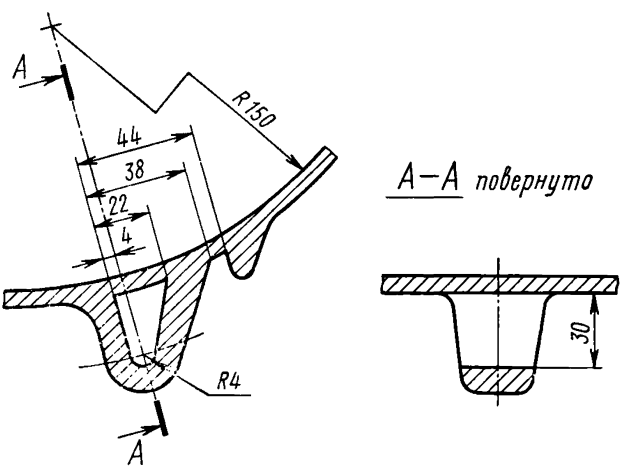
Черт. 7

Чека для крепления ножек



Черт. 8

Прилив на ванне для крепления ножки



Черт. 9

Допускается по согласованию с базовой организацией по стандартизации санитарно-технического оборудования изготовление ножек и устройств для их крепления других конструкций.

6. Ванны должны иметь по два прилива для присоединения уравнителя электрических потенциалов между корпусом ванны и металлической водопроводной трубой для холодной воды.

Конструкция и размеры приливов для крепления уравнителя электрических потенциалов должны соответствовать указанным на черт. 10, а возможное расположение их — на черт. 11.

7. Уравнители электрических потенциалов должны удовлетворять требованиям действующих правил устройства электрических установок.

Длина проводника уравнителя электрических потенциалов указывается в спецификации предприятия-потребителя; при отсутствии этих указаний проводник поставляется длиной 1000 мм.

Поверхность деталей уравнителя должна быть оцинкована или покрыта масляной краской по ГОСТ 8292—57 два раза.

Конструкция уравнителя электрических потенциалов приведена в приложении 1 к настоящему стандарту.

8. Технические требования к ваннам, методы испытаний, маркировка, транспортирование и хранение должны соответствовать указанным в ГОСТ 18297—72 и в настоящем стандарте.

Гарантийный срок на ванны, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, — два года со дня сдачи их в эксплуатацию, но не более двух с половиной лет со дня отгрузки с предприятия-изготовителя.

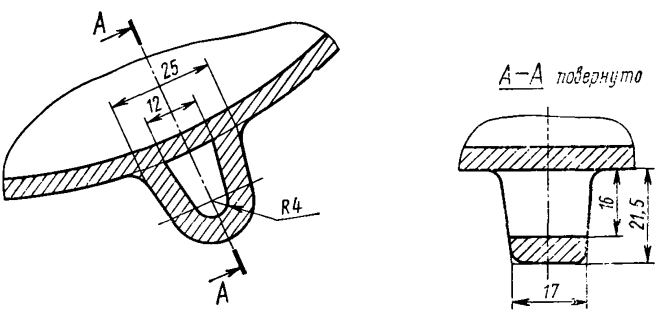
На боковой наружной поверхности ванн, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должно быть нанесено водоустойчивой краской изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

Вся товаросопроводительная документация на ванны, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должна содержать изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1975 г.).

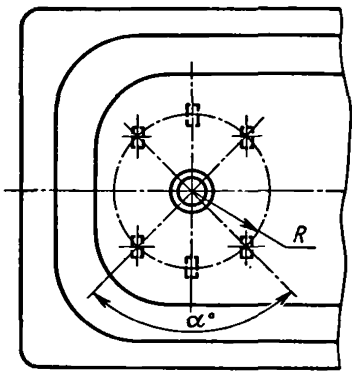
9. Ванны в зависимости от качества изготовления подразделяются на четыре сорта: высший, первый, второй и третий.

Прилив для крепления уравнителя электрических потенциалов



Черт. 10

Возможное расположение приливов для крепления уравнителя электрических потенциалов на наружной поверхности днища ванны



Черт. 11

Приливы должны быть расположены симметрично относительно продольной оси ванны на расстоянии R не менее 165 мм в пределах сектора $\alpha=90°$.

10. Эмалевое покрытие ванн первого, второго и третьего сортов должно соответствовать требованиям, указанным в ГОСТ 18297—72, а ванн высшего сорта должно иметь белизну не ниже 83%, не должно иметь дефектов — более одной темной точки диаметром от 1 до 1,5 мм и трех булавочных уколов. Эмалевое покрытие ванн, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должно иметь белизну не ниже 85% и не должно иметь дефектов.

Наружные неэмалируемые поверхности ванн высшего сорта и ванн, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должны быть зачищены, зашпаклеваны, загрунтованы и окрашены масляной краской по ГОСТ 8292—57 или водостойкими эмалями по действующим стандартам. Покрытие наружной поверхности должно быть ровным, гладким, не отслаиваться, не быть липким.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1975 г.).

11. Коробление бортов ванн (отклонение бортов от горизонтальной и вертикальной плоскостей) не должно превышать величин, указанных в табл. 3.

Таблица 3

мм

Сорт ванн	Длина ванн			
	1200	1500	1700	1800
Высший и первый	2,4	3,0	3,4	3,6
Второй и третий	3,6	4,5	5,1	5,4

12. Сортность ванн принимается низшей из оценок по величине коробления бортов, указанной в табл. 3, и по качеству эмалевого покрытия, указанного в п. 10 настоящего стандарта и в ГОСТ 18297—72.

13. Ножки к ваннам должны отливаться из чугуна тех же марок, что и ванны. Технические требования к отливкам должны соответствовать указанным в ГОСТ 18297—72.

Чеки для крепления ножек должны изготавливаться из стали марки Ст3 ГОСТ 380—71 или из сталей более высокого качества.

14. Ножки, их крепление, а также расположение приливов на корпусе ванны для крепления ножек должны обеспечивать устойчивое положение ванны на горизонтальной плоскости и допускать возможность перемещения ее по полу без нарушения прочности закрепленных на ванне ножек.

15. Ванна, установленная на ножках, при горизонтальном положении ее бортов должна иметь уклон дна к отверстию для выпуска не менее 0,02 ($\sim 1°10'$), а расстояние от пола до нижней кромки отверстия для выпуска должно быть не менее 145 мм.

16. Высота от пола до верха бортов ванн, установленных на ножках, должна быть:

ванны типа ПВ-О . . . 607 мм;
ванны типов ПВ-1 и ПВ-2 . . . 622 мм;
ванны типа СВ-1 . . . 650 мм;
ванны типа ДВ-1 . . . 562 мм.

17. Уплотняемые поверхности отверстия для выпуска и перелива должны быть ровными, без выступов и наплывов эмали.

Соединения выпуска и перелива с ванной должны быть герметичными.

18. Ванны должны поставляться предприятием-изготовителем комплектно и снабжаться инструкцией по их монтажу и эксплуатации.

В состав комплекта должны входить: ванна; четыре ножки с деталями для их крепления; выпуск, перелив, сифон и переливная труба металлические по ГОСТ 1152—65 или пластмассовые — по действующим техническим условиям; уравнитель электрических потенциалов.

По требованию потребителя ванны поставляются без ножек и уравнителей электрических потенциалов.

Для ванн, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, комплектующие изделия из чугуна и стали по ГОСТ 1152—65 должны быть окрашены водоустойчивой краской того же цвета, что и цвет окраски наружной неэмалируемой поверхности ванны, а пробка и цепочка к ней должны быть изготовлены из латуни и иметь защитно-декоративное гальваническое покрытие.

(**Измененная редакция** — «Информ. указатель стандартов» № 3 1975 г.).

19. Надежность крепления ножек и устойчивость ванн проверяют следующим способом: ванну, установленную на ножки, двигают по горизонтальной гладкой поверхности бетонной плиты вдоль и поперек продольной оси ванны без рывков на расстояние 3 м со скоростью ~ 0,6 м/с.

После передвижения ванна должна сохранить устойчивое положение, а чеки должны находиться в своих гнездах и не иметь люфта.

Контрольной проверке потребителем надежности крепления ножек и устойчивости ванн подвергают не менее 10 ванн от партии.

20. Герметичность присоединения выпуска, перелива и сифона проверяют путем наполнения ванны водой выше перелива при заглушенном пробкой выходном отверстии сифона.

Изделие считается выдержавшим испытание, если в течение 30 с в местах присоединения выпуска, перелива и сифона не будет обнаружено капель воды.

Контрольной проверке потребителем герметичности присоединений выпуска, перелива и сифона подвергают не менее 5 ванн от партии.

21. Ванны упаковывают поштучно или пакетами. Количество ванн в пакете устанавливается по согласованию предприятия-изготовителя с потребителем.

При поштучной упаковке ванн по верху их бортов должна быть наложена деревянная рама, скрепленная стальной упаковочной лентой или проволокой с двумя поперечными планками, подложенными под нижние стороны поперечных бортов.

При упаковке ванн пакетами между ваннами должны быть проложены деревянные, картонные или изготовленные из других мягких материалов прокладки, обеспечивающие зазор между ваннами не менее 5 мм. Пакет заключают в деревянную обрешетку и скрепляют стальной лентой или уголками.

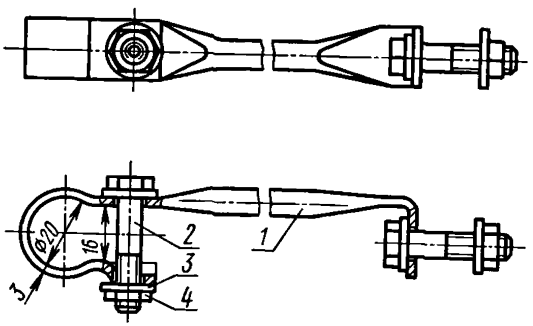
Деревянная обрешетка по своей конструкции должна обеспечивать сохранность ванн и их эмалевого покрытия при транспортировании и хранении.

Комплектующие изделия упаковывают в соответствии с требованиями действующих стандартов или технических условий на эти изделия.

22. Примерная монтажная схема установки ванны на ножках и крепления уравнителя электрических потенциалов приведена в приложении 2 к настоящему стандарту.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

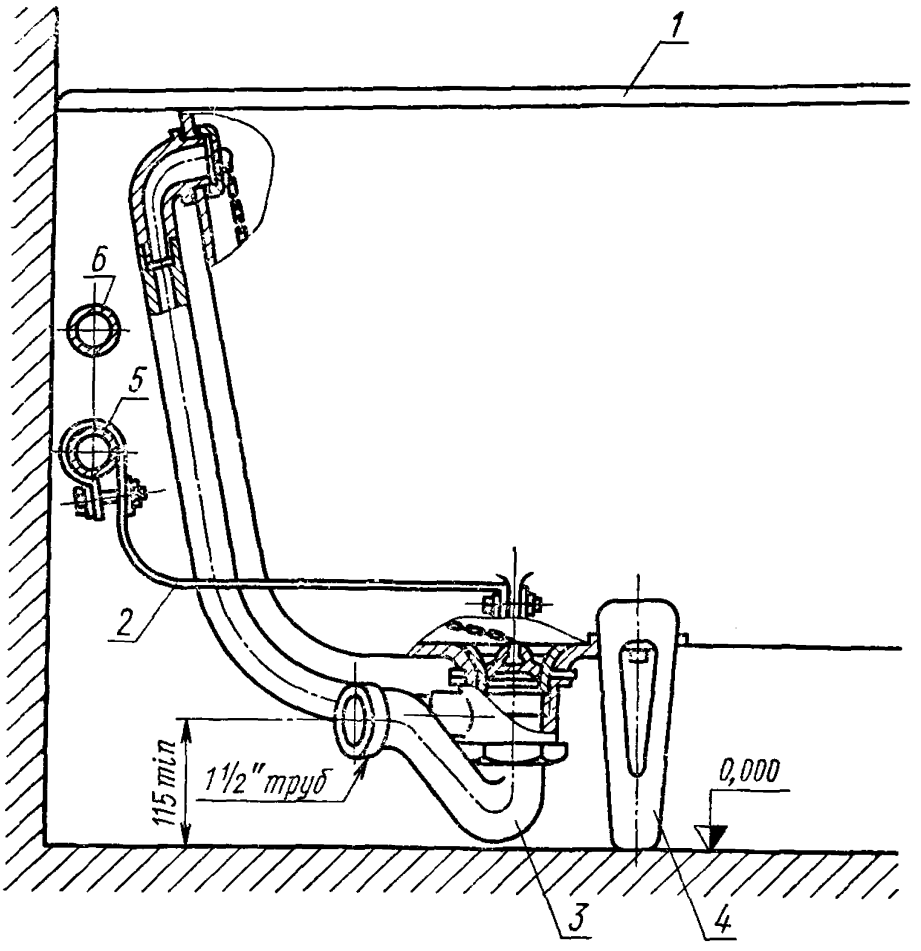
Уравнитель электрических потенциалов между корпусом ванны и водопроводной трубкой для холодной воды



Номера деталей	Наименование деталей	Количество	Материал
1	Проводник	1	Проволока стальная диаметром 6 мм по ГОСТ 3282—74 или ГОСТ 14085—68 или лента стальная по ГОСТ 503—71 или ГОСТ 16523—70 толщиной 3 мм и сечением не менее 24 мм²
2	Болт М6×35 по ГОСТ 7798—70	2	Сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71
3	Шайба 6 по ГОСТ 11371—68	4	Сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71
4	Гайка № 6 по ГОСТ 5915—70	2	Сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ГОСТ 1154—73
Рекомендуемое

Примерная монтажная схема установки ванны на ножках и крепления уравнителя электрических потенциалов



1—ванна; *2*—уравнитель электрических потенциалов; *3*—сифон; *4*—ножка; *5*—водопроводная трубка; *6*—труба системы горячего водоснабжения.

При установке уравнителя электрических потенциалов места присоединения его должны быть зачищены.

Замена

ГОСТ 3282—74 введен взамен ГОСТ 3282—46.

---

gost.e-ecolog.ru