УДК 542.3

Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КОЛБЫ С ГРАДУИРОВАННОЙ ГОРЛОВИНОЙ

Bulbs with graduated neck

ГОСТ 12738—67

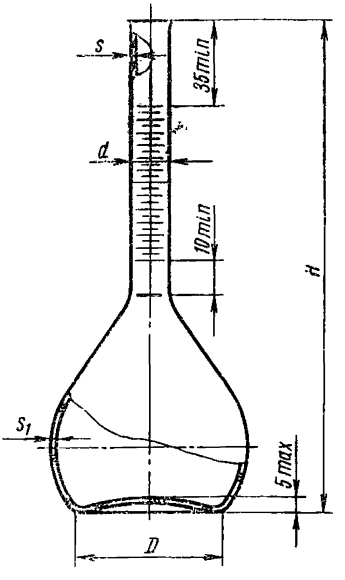
Группа П66

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

Стандарт не распространяется на колбы для контроля полноты налива бутылок шампанскими винами.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Форма, основные параметры и размеры колб должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Внесен Министерством приборостроения, средств автоматизации и систем управления

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 15/III 1967 г.

Срок введения 1/I 1968 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Номинальная вместимость в *мл*	50	100	200	250	300	375	500	750	760	800	1000
Диапазон градуирования горловины в *мл*	48—52	97—103	196—204	246—254	296—304	370—380	494—506	740—760	750—770	790—810	990—1010
Цена наименьшего деления в *мл*	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Высота колбы H в *мм*	160±15	200±15	215±15	240±15	245±15	255±20	270±20	285±20	290±20	295±20	310±25
Наружный диаметр горловины d в *мм*	13±1	13±1	17±1	17±1	17±1	17±1	17±1	22±1	22±1	22±1	22±1
Толщина стенки горловины s в *мм*	1,3±0,3	1,3±0,3	1,5±0,3	1,5±0,3	1,5±0,3	1,6±0,4	1,6±0,4	1,7±0,4	1,7±0,4	1,7±0,4	1,7±0,4
Толщина стенки шара s_1 в *мм*	1,1±0,3	1,1±0,3	1,2±0,3	1,2±0,3	1,2±0,3	1,3±0,3	1,3±0,3	1,5 ±0,4	1,5±0,4	1,5±0,4	1,5±0,4
Диаметр дна колбы D в *мм*	70—80% наружного диаметра колбы										

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Колбы должны быть изготовлены из прозрачного бесцветного химико-лабораторного стекла. Допускается слабый цветной оттенок стекла.

2.3. Химическая стойкость стекла колб должна соответствовать типу ХУ—I по ГОСТ 9111—59.

2.4. Колбы должны быть отожжены. Величина разности хода двух лучей при проверке на полярископе не должна превышать 80 *ммк* на 1 *см* длины светового пути.

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

мошка в сосредоточенном виде;

свиль узловая, нитевидная ощутимая рукой;

воздушные пузыри, продавливаемые острием из материала, твердость которого одинакова с твердостью стекла или не превышает ее;

воздушные пузыри диаметром более 4 *мм*, не продавливаемые острием;

воздушные пузыри, не продавливаемые острием, диаметром до 4 *мм*, в количестве более трех для колб вместимостью до 250 *мл* и более пяти для колб вместимостью свыше 250 *мл*;

воздушные капилляры, продавливаемые острием из материала, твердость которого одинакова с твердостью стекла или не превышает ее;

воздушные капилляры, не продавливаемые острием, шириной более 0,3 *мм*;

инородные включения, разрушающие стекло (шамотные камни, окалина, шлиры);

инородные включения (непроваренные частицы шихты, частицы закристаллизовавшегося стекла), не разрушающие стекло, размером более 1 *мм*;

инородные включения, не разрушающие стекло, размером до 1 *мм* в количестве более одного для колб вместимостью до 250 *мл* и более двух для колб вместимостью свыше 250 *мл*.

2.6. На поверхности и в толще стекла колб на участке со шкалой не допускаются следующие дефекты:

воздушные капилляры шириной более 0,1 *мм* в количестве более трех;

инородные включения, не разрушающие стекло, размером более 0,4 *мм* в количестве более двух;

свиль, искажающая точность отсчета.

2.7. Дно колбы должно обеспечивать устойчивое положение ее на ровной поверхности.

2.8. Вертикальная ось колб должна быть перпендикулярна к опорной плоскости.

2.9. Овальность колб, определяемая разностью двух взаимно перпендикулярных диаметров, не должна превышать ±1 *мм*.

2.10. Края горловин должны быть ровно обрезаны, оплавлены и слегка развернуты. Неоплавленные сколы и оплавленные величиной более 0,5 *мм* не допускаются.

2.11. На цилиндрической части горловины должна быть нанесена шкала в соответствии с черт. 1.

2.12. Цифрование и градуирование шкал горловины в зависимости от вместимости колб должны соответствовать черт. 2. Цифровые обозначения должны быть нанесены над соответствующими отметками или против них.

2.13. Отметки шкалы и цифровые обозначения должны быть четкими и устойчивыми к воздействию агрессивных сред.

2.14. Все отметки шкалы должны быть расположены симметрично и перпендикулярно к оси колб. Отметки должны быть прямыми, ровными, без заметных на глаз утолщений и перерывов, влияющих на точность отсчета. На 1 *см* шкалы по длине не должно быть более одного разрыва отметок величиной более 0,5 *мм*. Разрывы не должны препятствовать отсчету положения мениска.

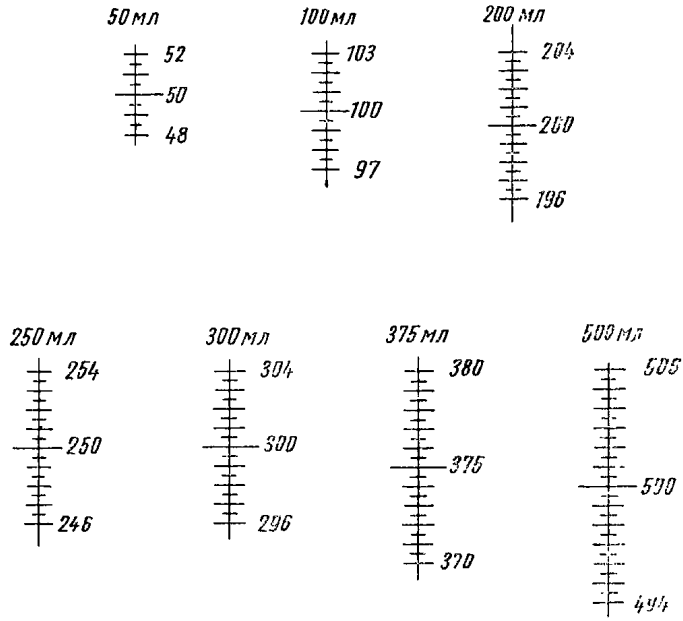
2.15. Длина наименьших отметок должна быть не менее 3 *мм*. Длина наибольших отметок должна превышать длину наименьших не менее чем на 2 *мм*. Отметки номинальной вместимости колб должны быть длиннее наибольших отметок не менее чем на 4 *мм*.

2.16. Разница в длине отметок одного значения не должна превышать ±0,5 *мм*.

Толщина отметок не должна превышать 0,2 *мм*.

2.17. Колбы должны градуироваться при температуре воды плюс 20°С по нижнему краю мениска.

2.18. Допускаемые отклонения от номинальной вместимости колб на весь объем или любую его часть при температуре плюс 20°С должны соответствовать указанным в табл. 2.


50 мл
52
50
48
100 мл
103
100
97
200 мл
204
200
196
250 мл
254
250
246
300 мл
304
300
296
375 мл
380
375
370
500 мл
505
500
494
750 мл
760
755
750
745
740
760 мл
770
765
760
755
750
800 мл
810
805
800
795
790
1000 мл
1010
1005
1000
995
990

Черт. 2

Таблица 2

мл

Номинальная вместимость	Допускаемые отклонения
50	±0,1
100	±0,2
200	±0,2
250	±0,2
300	±0,3
375	±0,3
500	±0,3
750	±0,5
760	±0,5
800	±0,5
1000	±0,6

2.19. Готовые колбы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых колб требованиям настоящего стандарта.

2.20. Каждая колба перед выпуском в обращение должна быть подвергнута поверке и клеймению органами Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Химическую устойчивость стекла проверяют по ГОСТ 9111—59.

3.2. Качество отжига изделий проверяют по ГОСТ 7329—55.

3.3. Вместимость должна проверяться по инструкции № 31—64 Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР.

3.4. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному показателю должна проводиться повторная проверка по этому показателю удвоенного количества образцов, взятых от той же партии изделий. Партией считается количество изделий, одновременно отправляемых в один адрес.

Результат повторной проверки является окончательным.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На каждую колбу должны быть нанесены следующие надписи:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) номинальная вместимость в *мл*;

в) номер настоящего стандарта.

4.2. Колбы, предварительно завернутые в бумагу, должны быть упакованы в деревянные ящики, изготовленные по ГОСТ 2991—61. Способ упаковки внутри ящика должен обеспечивать сохранность изделий при транспортировании.

4.3. Вес ящика брутто не должен превышать 50 *кг*.

4.4. На каждый ящик должны быть нанесены несмываемой краской следующие надписи и обозначения:

а) на крышке: «Верх», «Осторожно—стекло», «Не бросать!»;

б) на боковой стороне ящика или фанерной бирке—номер ящика, количество и обозначение изделий.

4.5. Маркировка тары должна быть устойчива к воздействию атмосферных осадков, не должна стираться и выцветать. Цвет маркировочной краски должен отличаться от цвета тары.

4.6. Каждая партия колб должна сопровождаться документом установленной формы. В документе должны быть указаны:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

б) наименование и количество изделий;

в) подтверждение соответствия партии изделий требованиям настоящего стандарта;

г) номер настоящего стандарта.

4.7. Колбы должны храниться в помещении, защищенном от воздействия атмосферных осадков.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Сдано в наб. 21/III 1967 г. Подп. к печ. 23/VI 1967 г. 0,5 п. л. Тир. 8000
Калужская типография Издательства стандартов, ул. Московская, 256. Заказ 1028

gost.e-ecolog.ru