УДК 696.1

Издание официальное

СССР Государственный комитет Совета Министров СССР по делам строительства	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ ЧАША ЧУГУННАЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ УБОРНЫХ Enamelled castiron closet pan for public lavatories	ГОСТ 3550—68 Взамен ГОСТ 3550—55 Группа Ж21

Настоящий стандарт распространяется на чугунные эмалированные чаши с козырьком и сифоны к ним, предназначаемые для установки в общественных уборных.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Чаши и сифоны к ним должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и эталонам, утвержденным министерством или ведомством, в ведении которого находится завод-изготовитель, согласованным с базовой организацией по стандартизации санитарно-технического оборудования.

1.2. Форма, конструкция и основные размеры чаши должны соответствовать указанным на черт. 1.

1.3. Форма, конструкция и основные размеры косого сифона к чаше должны соответствовать указанным на черт. 2, сифона прямого — на черт. 3.

Несоблюдение стандарта преследуется по з...ону

Перепечатка воспрещена

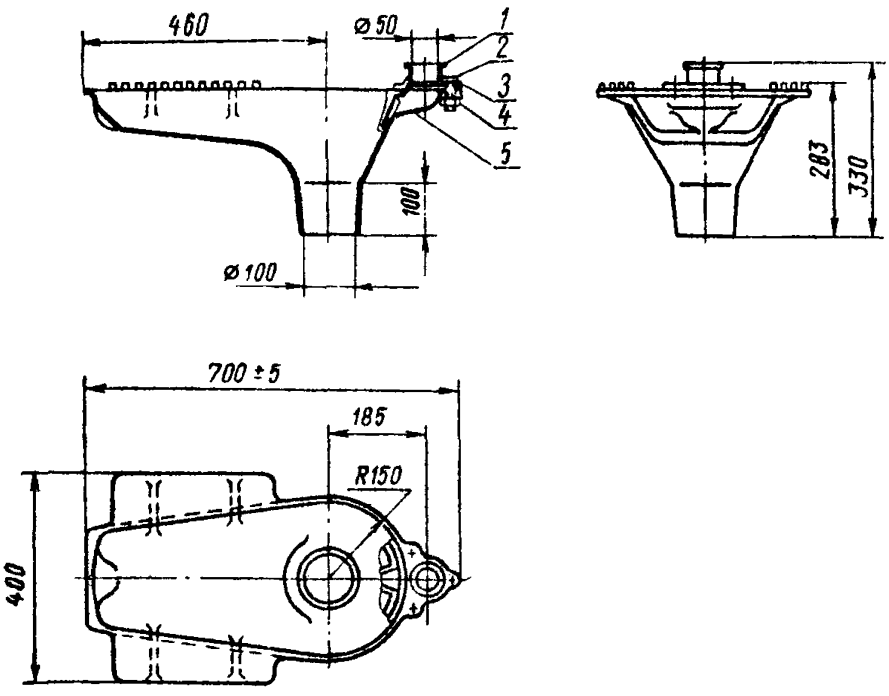
Цена 3 коп.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 2/IV 1968 г.	Срок введения 1/I 1969 г.

gost.e-ecolog.ru

ГОСТ 3550—68	Чаша чугунная для общественных уборных

Чаша чугунная



Справочный вес чаши — 20 *кг*.

1—корпус чаши; *2*—козырек с патрубком; *3*—прокладка; *4*—болты 6×20 по ГОСТ 7798—62 или винты 1М6×22 по ГОСТ 1489—62; *5*—гайка М6 по ГОСТ 5915—62

Черт. 1

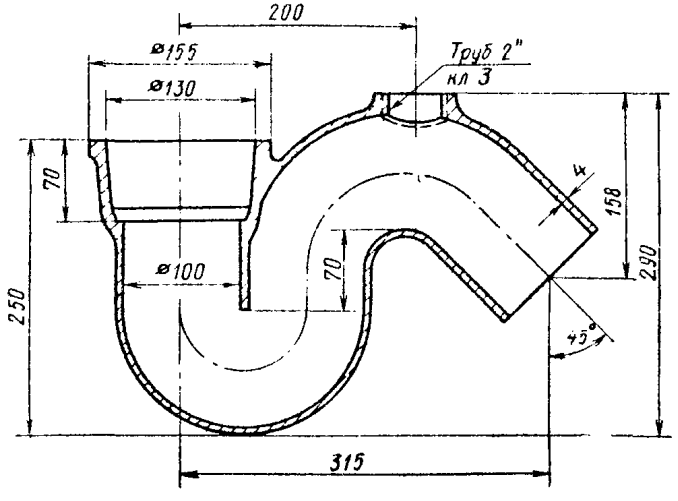
Условное обозначение чаши с косым сифоном:

Чаша ЧЧК ГОСТ 3550—68

Условное обозначение чаши с прямым сифоном:

Чаша ЧЧП ГОСТ 3550—68

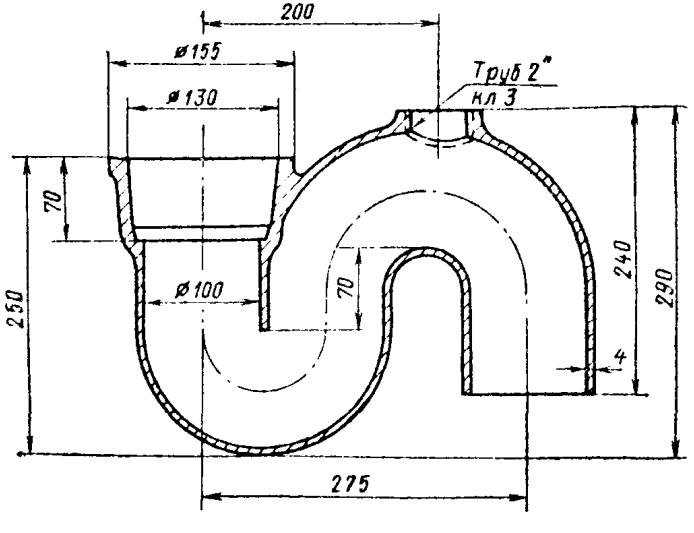
Сифон косой



Справочный вес сифона — 6,8 *кг*.

Черт. 2

Сифон прямой



Справочный вес сифона — 7,6 *кг*.

Черт. 3

1.4. Чаша, козырек к ней и сифоны должны изготовляться из серого чугуна марки Сч 12—28 по ГОСТ 1412—54, прокладка между козырьком и чашей — из резины по ГОСТ 7338—65.

1.5. Поверхности чугунных отливок должны быть очищены от пригоревшей земли и не должны иметь пороков литья: наплывов, раковин, шлаковых включений, отдулин, трещин и свищей.

Допускается заварка раковин, трещин и свищей с последующей зачисткой заваренных мест.

1.6. Края бортов чаши должны быть ровными и зачищенными от заусенцев. Коробление бортов более 3 *мм* не допускается.

1.7. Допускаемые отклонения: от габаритных размеров ±5 *мм*; от присоединительных размеров ±2,2 *мм*.

1.8. Лицевые поверхности чаши и козырька должны быть покрыты белой эмалью. Наружная поверхность чаши и неэмалируемая поверхность козырька должны быть покрыты водоустойчивой краской.

Просвечивание грунта не допускается, за исключением верхней поверхности ступеней и нижней части раструба чаши.

1.9. Эмалевое покрытие чаши и козырька должно отвечать следующим требованиям:

а) толщина покрытия должна быть равномерной, а поверхность ровной, гладкой и блестящей, без резко выраженных бугорков и натеков;

б) покрытие должно прочно держаться на поверхности чаши, не отскакивать от нее и не растрескиваться;

в) покрытие должно быть щелочестойким.

1.10. Наружные и внутренние поверхности сифонов должны асфальтироваться. Асфальтовое покрытие должно плотно прилегать к металлу, не отслаиваться и не быть липким.

Примечание. По требованию потребителей внутренние поверхности сифонов должны эмалироваться.

1.11. При промывке чаши в собранном виде с козырьком и сифоном должен обеспечиваться полный смыв и ополаскивание ее рабочей поверхности без разбрызгивания воды за пределы чаши и затопления ступеней.

1.12. Чаши должны поставляться в собранном виде с прокладкой, козырьком, болтами или винтами с гайками и комплектно с сифоном, а по требованию потребителей—со смывным бачком или смывным краном.

1.13. Отгружаемые потребителям чаши должны быть приняты техническим контролем завода-изготовителя.

1.14. При сборке чаши с козырьком соприкасающиеся между собой конические поверхности должны быть промазаны битумом.

1.15. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых чаш и сифонов к ним требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемых чаш и сифонов документом установленной формы, удостоверяющим их качество.

1.16. Примерная монтажная схема установки чаши с сифоном и смывным краном приведена в приложении к настоящему стандарту.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Для проверки потребителем качества продукции и соответствия ее требованиям настоящего стандарта устанавливают следующий порядок отбора образцов и методы испытаний.

2.2. Размер партии чаш устанавливают в количестве 100 шт.; количество чаш при поставке менее 100 шт. считают целой партией.

2.3. При контрольной проверке у предъявленной партии чаш подвергают:

внешнему осмотру и проверке прочности отливок — все чаши и сифоны;

проверке размеров — 5% от партии, но не менее 5 шт.;

проверке качества эмали и ее щелочестойкости — 5% от партии, но не менее 5 шт.;

проверке правильности сборки козырька с чашей — 5% от партии, но не менее 5 шт.

2.4. Если при проверке отобранных чаш обнаружится хотя бы одна чаша, не соответствующая требованиям настоящего стандарта, то производят повторную проверку удвоенного количества образцов.

Результаты повторной проверки считают окончательными.

2.5. Прочность отливок и сцепления эмалевого слоя с металлом проверяют простукиванием наружной и внутренней поверхности чаши деревянным молотком весом 300 *г*. При простукивании не должно быть дребезжащего звука и в эмалевом покрытии не должно появляться трещин и отколов.

2.6. Проверку размеров чаш и сифонов производят металлическим измерительным инструментом, формы изделий—при помощи шаблонов.

2.7. Щелочестойкость эмалевого покрытия определяют следующим методом: один из углов наклоненной чаши заполняют 10%-ным раствором соды в дистиллированной воде с температурой 20±5°С, в количестве 0,5 *л*. По истечении 20 *мин* раствор удаляют и поверхность протирают насухо мягкой материей или замшей. В обработанную щелочью поверхность втирают коллоидальный графит или двуокись марганца, после чего снова протирают материей.

Эмаль считают щелочестойкой, если на поверхности эмалевого покрытия не будет обнаружено потемнения.

2.8. Проверку правильности сборки козырька с чашей производят путем пуска в чашу воды интенсивностью 1,6 *л/сек* из присоединенного к ней высокорасполагаемого смывного бачка.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На наружной поверхности чаши и сифона должны быть обозначены товарный знак завода-изготовителя и номер настоящего стандарта.

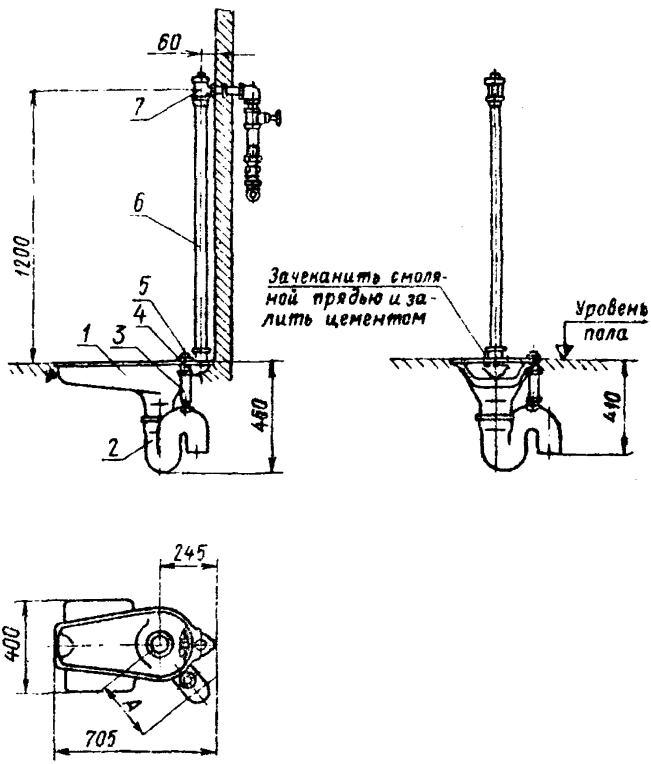
3.2. Чаши упаковываются в собранном виде с козырьком в пакеты с прокладкой деревянных планок между чашами или в решетчатые ящики. Пакеты должны иметь деревянную раму, скрепленную стальной упаковочной лентой или проволокой. Сифоны к чашам отгружаются без упаковки.

3.3. Транспортирование чаш может производиться любым видом транспорта. Чаша должна предохраняться от ударов при погрузке, выгрузке и транспортировании.

3.4. Чаши и сифоны к ним должны храниться в закрытом помещении или под навесом.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 3550—68

ПРИМЕРНАЯ МОНТАЖНАЯ СХЕМА УСТАНОВКИ ЧАШИ С СИФОНОМ И СМЫВНЫМ КРАНОМ



При установке прямого сифона $A=275$ *мм*; при установке косого сифона $A=315$ *мм*.

1—чаша; *2*—сифон 100 *мм*; *3*—патрубок для прочистки; *4*—муфта 50 *мм* по ГОСТ 8954—59; *5*—пробка 50 *мм* по ГОСТ 8963—59; *6*—трубка смывная 32 *мм*; *7*—кран смывной

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 6
Подп. в печ. 25 XI 1968 г. 0,5 п. л. Тираж 6000
Отпечатано в Калужской типографии стандартов Зак. 760р.