ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ПРИБОРЫ ДЛЯ ПОГЛОЩЕНИЯ ГАЗОВ И ПАРОВ ВОДЫ

ГОСТ 17784—72

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 666.174.2[083.74] Группа П66

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРИБОРЫ ДЛЯ ПОГЛОЩЕНИЯ ГАЗОВ И ПАРОВ ВОДЫ

Gas and aqueous vapour absorbtion apparatus

ГОСТ 17784—72

Взамен ОСТ 10050—39

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 8 июня 1972 г. № 1153 срок введения установлен

с 01.01. 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на приборы для поглощения газов и паров воды, применяемые при определении содержания углерода, водорода и двуокиси углерода карбонатов в бурых и каменных углях, антрацитах, горючих сланцах и в торфе по ГОСТ 2408.1—75, ГОСТ 2408.2—75, ГОСТ 2408.3—75, ГОСТ 6389—71 и ГОСТ 13455—68.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Приборы должны изготовляться двух типов:

1 — прибор спиральный;

2 — прибор грушевидный:

1.2. Масса прибора типа 1 должна быть не более 40 г, типа 2 — не более 60 г.

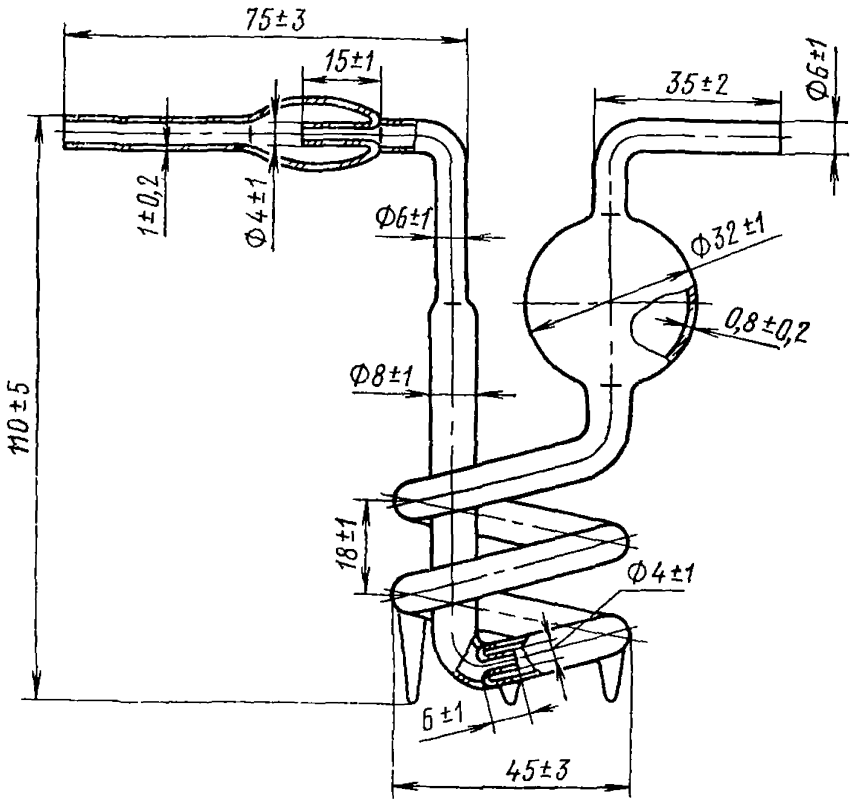
1.3. Форма и основные размеры приборов должны соответствовать указанным на черт. 1, 2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Август 1976 г.

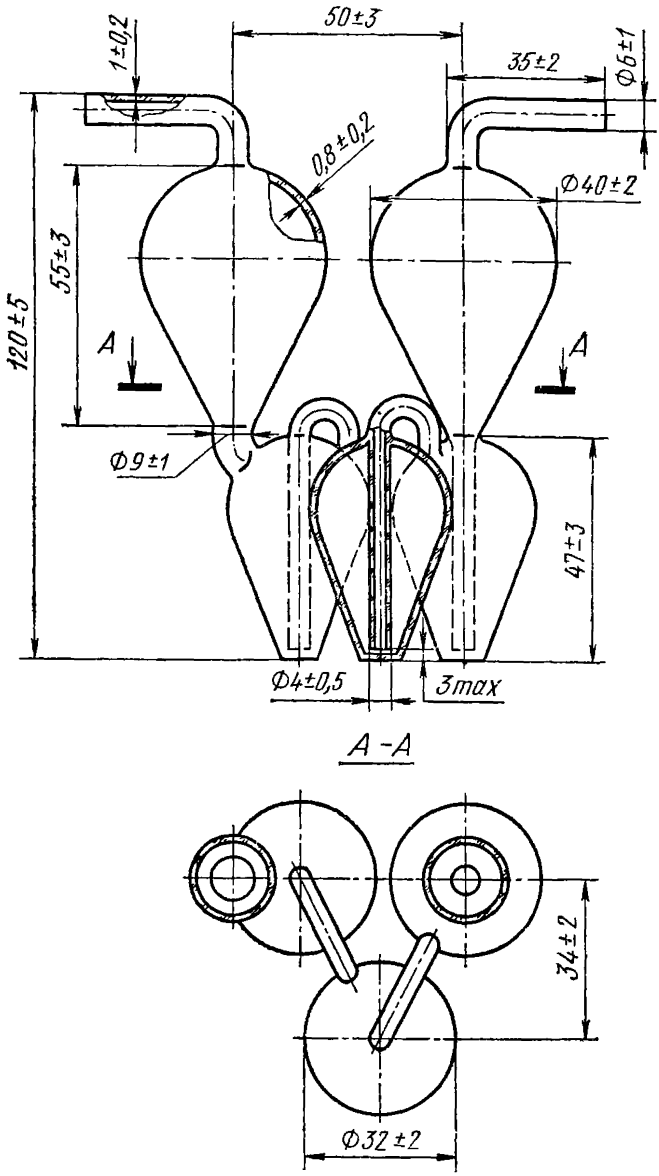
© Издательство стандартов, 1977

Тип 1



Черт. 1

Тип 2


50±3
1±0,2
35±2
Ф6±1
0,8±0,2
Ф40±2
55±3
120±5
А
А
Ф9±1
47±3
Ф4±0,5
3max
А-А
34±2
Ф32±2

Черт. 2

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Приборы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Приборы должны быть изготовлены из прозрачного химико-лабораторного стекла типа ХС1 по ГОСТ 21400—75. Допускается слабый цветной оттенок стекла.

2.3. Приборы должны быть отожжены. Разность хода двух лучей — не более 80 нм/см.

2.4. На поверхности и в толще стекла приборов не допускаются:

а) окалина, камни;

б) шлиры размером более 1 мм свыше трех на прибор и шлиры, сопровождаемые внутренним напряжением, не соответствующим разности хода двух лучей, указанной в п. 2.3;

в) свиль, сопровождаемая внутренним напряжением, не соответствующим разности хода двух лучей, указанной в п. 2.3;

г) мошка в сосредоточенном виде;

д) пузыри, продавливаемые острием из материала одинаковой со стеклом твердости или менее твердым;

е) пузыри диаметром более 2 мм, не продавливаемые острием, свыше двух;

ж) капилляры шириной более 0,2 мм.

2.5. В местах спая и сгибов приборов не должно быть складок и наплывов стекла толщиной более 1 мм сверх толщины стенки.

2.6. Края отводных трубок должны быть ровно обрезаны и оплавлены.

2.7. Приборы должны быть устойчивыми на горизонтальной поверхности.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Приборы должны подвергаться приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях, проводимых на предприятии-изготовителе при выпуске приборов из производства, на соответствие требованиям пп. 2.4—2.7 должны проверять каждый прибор, а на соответствие требованиям пп. 1.2; 2.3—10 % приборов от партии, но не менее пяти приборов каждого типа.

Партией считают приборы, одновременно сдаваемые на склад.

3.3. При периодических испытаниях, проводимых предприятием-изготовителем не реже одного раза в год, должны проверять 10% приборов от партии, но не менее пяти приборов каждого типа на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.4. Типовые испытания проводят на предприятии-изготовителе в тех случаях, когда вносят изменения в материалы или технологию изготовления приборов. При типовых испытаниях проверяют не менее пяти приборов каждого типа на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

3.5. Если при периодических или типовых испытаниях будет обнаружено несоответствие хотя бы одному требованию настоящего стандарта, испытаниям подвергают удвоенное количество приборов, взятых из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний всю партию считают браком.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры приборов (пп. 1.3; 2.1), дефекты стекла и исполнения (пп. 2.4—2.7), маркировку (п. 5.1) проверяют универсальными измерительными инструментами и внешним осмотром.

4.2. Массу приборов (п. 1.2) проверяют на технических весах класса 1.

4.3. Качество отжига (п. 2.3) проверяют по ГОСТ 7329—74.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом приборе должно быть нанесено четкое и устойчивое против воздействия агрессивных сред обозначение товарного знака предприятия-изготовителя.

5.2. Приборы, уложенные с мягкой прокладкой в картонные коробки, изготовленные по технической документации, утвержденной в установленном порядке, должны транспортироваться в ящиках в соответствии с действующими стандартами или в контейнерах. Коробки с приборами должны быть уложены в ящики или в контейнеры с прокладкой из мягкого материала.

5.3. Масса ящика не должна превышать 50 кг.

5.4. На ящике должны быть нанесены предупредительные знаки по ГОСТ 14192—71, соответствующие надписям: «Верх, не кантовать», «Осторожно, хрупкое» и надпись «Не бросать!».

5.5. Приборы перевозят транспортом любого вида.

5.6. В каждый ящик должен быть вложен документ, в котором указывают:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;

наименование, тип и количество изделий;

дату выпуска;

обозначение настоящего стандарта.

5.7. Условия хранения приборов — по группе ОЖ-2 ГОСТ 15150—69.

Замена

ГОСТ 2408.1—75 — ГОСТ 2408.3—75 введен взамен ГОСТ 2408—49.
ГОСТ 6389—71 введен взамен ГОСТ 6389—52.
ГОСТ 7329—74 введен взамен ГОСТ 7329—55.
ГОСТ 14192—71 введен взамен ГОСТ 14192—69.
ГОСТ 21400—75 введен взамен ГОСТ 9111—59.

Редактор *А. В. Цыганкова*
Технический редактор *В. В. Римкявичюс*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 23.11.76. Подп. в печ. 27.01.77. 0,5 п. л. 0,32 уч.-изд. л. Тир. 4000. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва. Д-22. Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4617

gost.e-ecolog.ru