ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ СОВЕЛИТОВЫЕ И ВУЛКАНИТОВЫЕ

ГОСТ 6788—74 и ГОСТ 10179—74

Издание официальное

МОСКВА — 1975

gost.e-ecolog.ru

© Издательство стандартов, 1975

УДК 662.998.3(083.74)

Группа Ж15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИЗДЕЛИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ВУЛКАНИТОВЫЕ

Ware thermoingulating, valcanite, of diatomite, calcium oxide and asbestos

ГОСТ 10179—74

Взамен
ГОСТ 10179—62

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 18 сентября 1974 г. № 196 срок введения установлен

с 01.07. 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на теплоизоляционные вулканитовые изделия, получаемые из диатомита, извести и асбеста путем автоклавной обработки.

Вулканитовые изделия предназначаются для тепловой изоляции промышленных установок, оборудования и трубопроводов при температуре изолируемых поверхностей до 600°С.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Вулканитовые изделия по показателям объемной массы подразделяются на марки 300, 350 и 400.

1.2. Размеры изделий должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Апрель 1975 г.

Таблица 1

Размеры, мм

Наименование изделий	Внутренний диаметр	Длина	Ширина	Толщина	Количество по окружности изолируемой трубы
Плиты	—	500	170	40; 50;	—
	—	250	250 500	60; 75	—
Полуцилиндры	57	500	—	50; 80	2
	76	500	—	40; 70	2
	89	500	—	50; 65	2
	108	500	—	55; 80	2
	133	500	—	40; 70	2
	159	500	—	55; 80	2
Сегменты	219	500	—	50; 80	4
	273	500	—	50; 75	5
	325	500	—	50; 75	6
	377	500	—	50; 75	7
	426	500	—	50; 75	8

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Асбест, применяемый для изготовления вулканитовых изделий, должен быть полужесткой группы не ниже 6-го сорта и соответствовать ГОСТ 12871—67.

2.2. Изделия должны быть правильной геометрической формы.

2.3. Изделия должны иметь однородную структуру, быть без пустот и посторонних включений.

2.4. Допускаемые отклонения от размеров изделий в мм:

а) для плит:
по длине . . . . . ±5
по ширине . . . . . ±3
по толщине . . . . . ±2

б) для полуцилиндров и сегментов:
по длине . . . . . ±5
по внутреннему диаметру . . . . . +2
по толщине . . . . . ±2

2.5. Изделия не должны иметь:

а) отбитости и притупленности ребер и углов размером более 5 мм;

б) трещины глубиной более одной трети толщины изделия:

в) искривления плоскости и ребер более 5 мм.

2.6. Общее количество в партии изделий с дефектами, указанными в п. 2.5, не должно быть более 5%.

2.7. По физико-механическим показателям изделия должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименования показателей	Нормы для изделий марок		
	300	350	400
1. Объемная масса, кг/м³, не более	300	350	400
2. Теплопроводность, не более, при средней температуре:			
а) 25±5°С (298±5К)			
в ккал/ч · м · °С	0,066	0,070	0,075
в Вт/м · К	0,077	0,082	0,087
б) 125±5°С (398±5К)			
в ккал/ч · м · °С	0,076	0,080	0,085
в Вт/м · К	0,089	0,093	0,099
3. Предел прочности при изгибе, не менее:			
в кгс/см²	3,0	3,5	4,0
в МПа	0,3	0,35	0,4

2.8. Линейная температурная усадка изделий при 600°С не должна превышать 2%.

2.9. Влажность изделий должна быть не более 30% (по массе).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Размер партии изделий одной марки и одного типоразмера устанавливают в количестве сменной выработки предприятия-изготовителя. В партии не допускается более 5% парных половинок изделий.

3.3. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию изделий паспортом, удостоверяющим их качество, в котором указывается:

а) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

б) номер и дата составления документа;

в) наименование, марка и размеры изделий;

г) количество изделий;

д) результаты испытаний по определению объемной массы, предела прочности при изгибе и влажности;

е) обозначение настоящего стандарта.

3.4. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия изделий требованиям настоящего стандарта, соблюдая при этом порядок отбора образцов и применяя методы испытаний, указанные ниже.

3.5. При неудовлетворительных результатах испытаний (или проверки) хотя бы по одному из показателей, проводят по нему повторное испытание (или проверку) удвоенного количества образцов, взятых от той же партии.

Результаты повторных испытаний считаются окончательными.

3.6. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящего стандарта от каждой партии из разных мест отбирают пять изделий.

3.7. Из числа изделий, удовлетворяющих требованиям по внешнему виду и размеру, отбирают три изделия для определения физико-механических показателей.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку размеров изделий производят металлическим измерительным инструментом с точностью до 1 мм.

Длину, ширину и внутренний диаметр изделий измеряют в трех местах — на расстоянии 50 мм от каждого края и посередине изделия и определяют как среднее арифметическое результатов трех измерений.

Толщину изделий измеряют в четырех местах по краям торцов и в двух посередине изделия и определяют как среднее арифметическое результатов шести измерений.

4.2. Правильность формы изделий проверяют металлическим угольником или шаблоном.

4.3. Однородность структуры, отсутствие пустот и посторонних включений определяют осмотром трех изделий в срезе.

4.4. Проверку размеров отбитости и притупленности углов и ребер изделий производят металлическим измерительным инструментом или угольником-шаблоном с точностью до 1 мм.

4.5. Величины искривления поверхностей и ребер определяют измерением наибольшего зазора между поверхностью изделия и ребром приложенной измерительной линейки с точностью до 1 мм.

4.6. Объемную массу, предел прочности при изгибе, линейную температурную усадку и влажность изделий определяют по ГОСТ 17177—71 и вычисляют как среднее арифметическое результатов испытаний трех изделий, взятых от каждой партии.

4.7. Теплопроводность изделий определяют по ГОСТ 7076—66 не реже одного раза в квартал, а также при изменении применяемого сырья и технологии производства.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Изделия одного вида, размера и марки должны быть упакованы в деревянные ящики или обрешетки, или в пакеты, завернутые в оберточную водонепроницаемую бумагу или полимерную пленку и перевязанные шпагатом, обеспечивающие сохранность изделий от механических повреждений и увлажнения. При упаковке в деревянные ящики или обрешетки плиты должны быть уложены на ребро, а полуцилиндры и сегменты — на торец. Масса упакованного места при упаковке в деревянные ящики или обрешетки не должна превышать 50 кг, а при упаковке в бумагу или пленку — 20 кг.

5.2. На каждом упакованном месте должна быть наклеена этикетка или поставлен несмываемой краской штамп, в котором указывают:

а) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

б) наименование, марку, размеры и количество изделий;

в) обозначение настоящего стандарта;

г) дату изготовления.

5.3. При погрузке и разгрузке изделий должны быть приняты меры, обеспечивающие сохранность их от механических повреждений и увлажнения.

5.4. Транспортирование изделий должно производиться в крытых вагонах или других закрытых транспортных средствах, не допускающих их увлажнения.

5.5. Изделия должны храниться в условиях, предохраняющих их от увлажнения и повреждения.

gost.e-ecolog.ru