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 663.998(083.74) Группа Ж15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 6788—74

ИЗДЕЛИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ СОВЕЛИТОВЫЕ

Sovelite products for heat insulation

Взамен
ГОСТ 6788—62

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 30 августа 1974 г. № 184 срок введения установлен
с 01.07. 1975 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на теплоизоляционные совелитовые изделия, состоящие из основного углекислого магния, углекислого кальция и асбеста.

Совелитовые изделия предназначаются для тепловой изоляции промышленных установок, оборудования и трубопроводов при температуре изолируемых поверхностей до 500°С.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Совелитовые изделия в зависимости от величины объемной массы подразделяются на марки 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	—	250; 500	170; 250; 500	40; 50; 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 совелитовых изделий, должен быть полужесткой группы 5 и 6-го сорта и соответствовать ГОСТ 12871—67.

Доломит, используемый для получения углекислого кальция и основного углекислого магния, должен соответствовать ГОСТ 10375—63.

2.2. Совелитовые теплоизоляционные изделия должны быть правильной геометрической формы, иметь однородную структуру, не иметь пустот и посторонних включений.

2.3. Допускаемые отклонения от установленных настоящим стандартом размеров изделий не должны превышать в мм:

а) для плит:

по длине и ширине . . . . . ±5

по толщине . . . . . +4, —2

б) для полуцилиндров и сегментов:

по длине . . . . . ±5

по внутреннему диаметру . . . . . +2

по толщине . . . . . ±2

2.4. В изделиях не допускаются:

а) отбитости и притупленности ребер и углов и краевые заусенцы размером более 10 мм;

б) трещины глубиной более одной трети толщины изделия;

в) искривления плоскости и ребер более 5 мм.

Общее количество изделий в партии с указанными дефектами не должно быть более 10%.

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

Таблица 2

Наименования показателей	Нормы для изделий марок	
	350	400
1. Объемная масса, кг/м³, не более	350	400
2. Теплопроводность, не более, при средней температуре:		
а) 25±5°С (298±5К)		
в ккал/ч·м·°С	0,068	0,072
в Вт/м·К	0,079	0,084
б) 125±5°С (398±5К)		
в ккал/ч·м·°С	0,078	0,082
в Вт/м·К	0,091	0,096
3. Предел прочности при изгибе, не менее:		
в кгс/см²	2,0	2,2
в МПа	0,2	0,22

2.6. Линейная температурная усадка изделий при 500°С не должна превышать 2%.

2.7. 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 3% 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 размер 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 размерам, 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 в срезе трех изделий.

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 искривлений поверхностей ребер определяют измерением наибольшего зазора между поверхностью или ребром изделия и ребром приложенной к нему 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 сырья, применяемого при производстве.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Изделия одного вида, размера и марки должны быть упакованы в деревянные ящики или обрешетки, картонные коробки или в пакеты из водонепроницаемой бумаги или крафт-бумаги с перевязкой шпагатом. При упаковке в деревянные ящики или обрешетки плиты должны быть уложены на ребро, полуцилиндры и сегменты — на торец. Масса одного места при упаковке изделий в деревянные ящики или обрешетки не должна превышать 50 кг, а при упаковке в бумагу — 20 кг.

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

а) наименование предприятия-изготовителя;

б) наименование, размеры и количество изделий;

в) марку изделий;

г) обозначение настоящего стандарта;

д) дату изготовления.

При транспортировании на поддонах изделий, упакованных в пакеты, допускается считать одним местом количество пакетов на одном поддоне.

5.3. При погрузке и разгрузке изделий должны соблюдаться меры, исключающие возможность их повреждения и увлажнения.

5.4. Транспортирование изделий должно производиться в крытых вагонах или других закрытых транспортных средствах.

Допускается транспортирование изделий в открытых полувагонах с принятием мер по защите изделий от увлажнения.

5.5. Изделия должны храниться уложенными в штабели по маркам и типоразмерам в условиях, предохраняющих их от увлажнения и повреждения.

gost.e-ecolog.ru