Издание официальное

Всесоюзный Комитет Стандартов при Совете Министров СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 3621—47
	СТЕКЛО ШАХТНОЕ ДЛЯ ПЛАМЕННЫХ РУДНИЧНЫХ ЛАМП	Группа И11

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

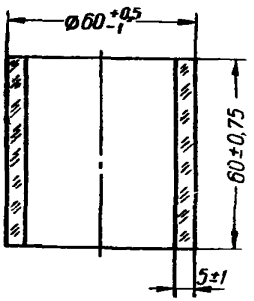
Перепечатка воспрещена

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

1. Настоящий стандарт распространяется на цилиндрическое шахтное стекло, применяемое в пламенных рудничных лампах.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

2. Форма шахтного стекла, размеры и допускаемые отклонения в *мм* должны соответствовать чертежу.



3. Шахтное стекло изготовляется из прозрачного бесцветного стекла. Допускается розоватый или зеленоватый оттенок, не влияющий на установленный коэффициент пропускания света.

4. Коэффициент пропускания света через стекло должен быть не менее 80%.

5. Поверхность шахтного стекла должна быть гладкой.

6. Стекло должно иметь равномерную толщину. Допускается разнотолщинность, т. е. колебание толщины стенок одного и того же стекла при условии, что разнотолщинность не выходит за пределы установленных размеров допусков по толщине стенки и не превышает 1 *мм*.

Внесен Министерством промышленности строительных материалов СССР	Утвержден Всесоюзным Комитетом Стандартов 12/IV 1947 г.	Срок введения 1/I 1948 г.

Переиздание. Сентябрь 1953 г.

gost.e-ecolog.ru

7. Торцы шахтного стекла должны быть параллельны между собой, перпендикулярны к вертикальной оси и зашлифованы.

Допускается непараллельность торцев, т. е. разница по высоте одного и того же стекла, в пределах установленных допусков по высоте, если она не превышает 0,5 *мм*.

8. Шахтные стекла должны выдерживать испытания на термическую стойкость посредством нагрева их факелом бензинового пламени и погружения в воду с температурным перепадом в 84°С, а также на механическую прочность в соответствии с пп. 17, 18 и 19 настоящего стандарта.

9. Шахтное стекло по внешнему виду должно удовлетворять следующим требованиям:

а) Мошка (пузырьки размером по максимальному измерению до 0,8 *мм*)	Допускается в несосредоточенном виде
б) Свиль (прозрачные нитевидные включения)	Допускается неощутимая рукой
в) Воздушные пузырьки (растянутые полости, заполненные бесцветным содержимым)	Допускаются непродавливающиеся стальным острием в несосредоточенном виде размером по наибольшему измерению не свыше 2,5 *мм*, в количестве не более 5 шт. на изделие
г) Щелочные пузырьки (растянутые полости, заполненные беловатым содержимым)	Не допускаются
д) Инородные разрушающие включения — камень (неразваренные частицы огнеупорного припаса)	Не допускаются
е) Шлир (грубая резкая свиль, имеющая головку — каплю нерастворившегося стекла)	Не допускается
ж) Рух (закристаллизовавшиеся частицы стекла)	Не допускается

з) Щербины и сколы (выемки в торцах стекла)	Допускаются на торцевых поверхностях в количестве до 5 шт. на изделие, длиной не более 2 *мм* и глубиной в направлении от края к середине стекла — не более 0,5 *мм*
и) Царапины	Допускаются волосные
к) Посечки	Не допускаются
л) Овальность (разность между двумя взаимно перпендикулярными диаметрами)	Допускается не более 1 *мм* в пределах установленных допусков по диаметру

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

10. Предъявленные к приемке шахтные стекла разделяют на партии по 5000 шт. Количество шахтных стекол менее 5000 шт. считается за отдельную партию.

11. Каждую партию шахтных стекол подвергают проверке соответствия их показателей техническим условиям настоящего стандарта, для чего из разных мест партии отбирают следующие количества шахтных стекол:

а) для осмотра по внешнему виду и проверки размеров . . . . . 100 шт.
б) для определения коэффициента пропускания света . . . . . 50 шт.
в) для определения термической стойкости стекол посредством нагрева их факелом бензинового пламени . . . . . 50 шт.
г) для определения термической стойкости шахтных стекол посредством испытания их при температурном перепаде воды в 84°С . 50 шт.
д) для определения механической прочности стекол . . . . . 50 шт.

12. В случае получения неудовлетворительных результатов первичного испытания по тому или иному показателю, производят по нему же повторную проверку двойного количества вновь отобранных шахтных стекол. Результат повторных испытаний считается окончательным.

13. Партия шахтных стекол считается удовлетворительной при следующих условиях:

а) если количество шахтных стекол, выдерживающих испытание на термическую стойкость в соответствии с п. 18 настоящего стандарта, составляет не менее 96% от количества испытанных стекол;

б) если количество шахтных стекол, выдерживающих испытание на механическую прочность в соответствии с п. 19 настоящего стандарта, составляет не менее 96% от количества испытанных стекол;

в) партия шахтных стекол считается удовлетворительной и подлежит приемке, если общее количество стекол, отвечающих требованиям настоящего стандарта, составляет не менее 94% от количества испытанных стекол.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

14. Проверку размеров производят посредством соответствующих измерительных инструментов и шаблонов.

15. Проверку внешнего вида шахтных стекол производят невооруженным глазом.

16. Коэффициент пропускания света определяют посредством фотометра Ульбрихта.

17. Определение термической стойкости шахтных стекол посредством нагрева их факелом бензинового пламени производят следующим способом.

Вымытое и насухо вытертое шахтное стекло надевают на зажженную рудничную лампу и при нормальном факеле пламени устанавливают ее под углом в 45°. Нагрев стекла в таком положении производят в течение 10 мин. При этом испытании шахтное стекло не должно давать трещин.

18. Определение термической стойкости шахтных стекол посредством испытания их при температурном перепаде воды в 84°С производят следующим способом.

Шахтные стекла погружают на 5 мин. в воду температурой 16°С, вынимают из нее и погружают на 5 мин. в кипящую воду с последующим быстрым погружением в воду температурой 16°С. Испытанные этим способом стекла не должны давать трещин.

19. Механическую прочность шахтных стекол определяют следующим способом. Свинцовый диск диаметром $\approx 63{,}5$ *мм* весом около 500 *г* и толщиной $\approx 12{,}7$ *мм* сбрасывают посредством механического приспособления с высоты 1,2 *м* без сообщения ему начальной скорости, на шахтное стекло, поставленное вертикально на деревянном полу.

Шахтное стекло при этом испытании не должно разрушаться.

V. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ПАСПОРТИЗАЦИЯ

20. На каждом стекле несмывающейся краской должны быть нанесены производственная марка завода-изготовителя и номер настоящего стандарта.

21. Шахтные стекла, завернутые в плотную бумагу, упаковывают в прочную тару с прокладкой из сена, соломы, стружки или бумаги. Вес (брутто) одного упаковочного места не должен превышать 80 *кг*.

22. На тару должны быть нанесены несмывающейся краской:

а) наименование завода-изготовителя;
б) название и количество упакованных шахтных стекол;
в) надписи «Осторожно—стекло!», «Не бросать!».

23. Каждая партия шахтных стекол должна быть снабжена паспортом, в котором указаны:

а) номер и дата выдачи паспорта;
б) наименование и адрес завода-изготовителя;
в) название и количество упакованных изделий;
г) «ГОСТ 3621—47».

VI. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

24. Упакованные стекла хранят в закрытых помещениях или под навесом. Шахтные стекла транспортируют в крытых вагонах.

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Подп. к печ. 16/XII 1953 г. 0,375 п. л. Тир. 5000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3344