Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 9694—61
	ТРУБКИ СТЕКЛЯННЫЕ ДЛЯ АМПУЛ УРОВНЕЙ Glass tubes for level ampoules	Группа П04

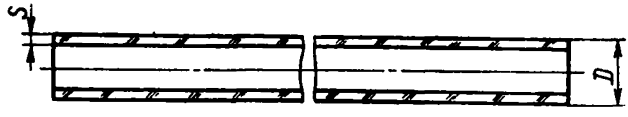
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Настоящий стандарт распространяется на трубки стеклянные, предназначенные для изготовления цилиндрических (трубчатых) и круглых (сферических) ампул уровней

I. РАЗМЕРЫ

1. Размеры стеклянных трубок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



мм Таблица 1

Наружный диаметр трубки *D*			Толщина стенки *s*	
для ампул цилиндрических	для ампул круглых	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.
номин.				
7,5 8 9	— — —	±0,5	0,8	+0,3 −0,1
10	—		1	+0,4 −0,2
11 12	— —	+0,5 −1,0		
14 15	— —		1,5	
—	16		1	±0,3

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 4/III 1961 г.	Срок введения 1/X 1961 г.

gost.e-ecolog.ru

мм *Продолжение*

Наружный диаметр трубки D			Толщина стенки s	
для ампул цилиндрических	для ампул круглых	Доп. откл	Номин.	Доп. откл.
номин.				
16 18	— —	+0,5 −1,0	1,8	+0,4 −0,2
20 22	— —		2	
— +	22 24		1	±0,3
—	50		2	±0,5

2. Поставка трубок с более жесткими допускаемыми отклонениями по наружному диаметру производится по соглашению сторон

3. Трубки должны изготовляться длиной не менее 1 *м*

Допускается поставка трубок длиной не менее 0,5 *м* в количестве не более 10% от партии

II ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4. Трубки стеклянные для ампул должны изготовляться из термометрического стекла по ГОСТ 1224—41, из химико-лабораторного стекла типов ХУ-I и ТУ по ГОСТ 9111—59 или из стекла марки С49-2(3С-5К)

Химический состав и физико-химические свойства стекла марки С49-2(3С-5К) определяются нормалью, утвержденной в установленном порядке.

5. Овальность трубок не допускается более указанной в табл. 2.

Таблица 2

Типы, марки или наименование стекла	Наружный диаметр трубки D	Овальность
	мм	
Тип ТУ	11—22	0,5
Тип ХУ-I, марка С49-2(3С-5К) и термометрическое стекло	7,5—15	0,3
	16—50	0,4

6 Конусность трубок на 1 *м* длины должна быть в пределах допуска на наружный диаметр.

7 Разностенность трубок по окружности должна быть не более 0,2 *мм*

8. Допускаемая стрела прогиба трубки на 1 *пог. м* не должна превышать.

10 *мм* — для трубки из стекла типа ТУ;
5 *мм* — для трубки из стекла типа ХУ-1, марки С49-2(3С-5К) и термометрического стекла

9. В толще стекла трубок не допускаются:

а) резкая свиль,

б) мошка в сосредоточенном виде;

в) инородные включения, разрушающие изделия (шлиры, шамотные камни, окалина);

г) инородные включения, не разрушающие изделия (непроваренные частицы шихты, частицы закристаллизовавшегося стекла) размером по наибольшему измерению более 2 *мм* в количестве более 4 шт. на трубку длиной 1 *м*.

10 Воздушные капилляры в толще стекла трубок не должны превышать размеров и количества, указанных в табл. 3

Таблица 3

Наименование стекла трубок	Воздушные капилляры		
	Ширина	Длина	Количество
	мм		
	не более		
Термометрическое стекло	0,5	100	4
Стекло марки С49-2(3С-5К)			
Стекло типа ХУ-1	0,3	50	
Стекло типа ТУ	0,5	250	5

11. На внешней поверхности трубок не допускаются:

царапины шириной более 0,1 *мм* на трубках из стекла типа ТУ,

царапины шириной более 0,05 *мм* на трубках из стекла типа ХУ-1, марки С49-2(3С-5К) и термометрического стекла

12. Готовые трубки для ампул уровней должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых трубок требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

13. Внешний вид трубок определяют наружным осмотром. При этом проверяют отсутствие дефектов стекла и чистоту наружной поверхности трубок (пп. 9—11). Измерение ширины царапин производят измерительной лупой по ГОСТ 8309—57.

14. Проверку линейных размеров трубок производят следующим универсальным измерительным инструментом: измерительной линейкой, рулеткой, штангенциркулем, микрометром

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

15. Каждая трубка должна быть завернута в бумагу.

Трубки одного размера должны быть сложены пачками весом 5—10 *кг*. Каждая пачка должна быть завернута в бумагу и связана шпагатом в двух местах.

16. Упаковка трубок в деревянные ящики производится по требованию заказчика.

17. При поставке трубок в деревянных ящиках пачки последних укладываются рядами с прокладкой между каждым рядом сухой древесной стружки.

18. На каждом ящике черной несмываемой краской должны быть четко нанесены следующие надписи:

а) наименование предприятия-поставщика;

б) на крышке ящика: «Верх», «Осторожно—стекло!», «Не бросать!», «Не кантовать!».

19. Вес ящика (брутто) не должен превышать 50 *кг*.

20. Ящики со стеклом должны храниться в защищенном от атмосферных осадков помещении.

21. При транспортировании в контейнерах трубки должны быть упакованы в деревянные ящики в соответствии с требованиями пп. 15—19 настоящего стандарта.

Ящики в контейнерах должны быть установлены так, чтобы исключалась возможность их перемещения при транспортировании.

22. Каждая пачка трубок должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество и соответствие требованиям настоящего стандарта. Документ должен содержать:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика, его местонахождение (город) или условный адрес;

в) наименование трубок;

г) дату выработки;

д) марку стекла,

е) наружный диаметр,

ж) вес;

з) результаты проверок и испытаний,

и) номер настоящего стандарта

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Подп. к печ. 19/IV 1961 г. 0,375 п. л. Тир. 3000

Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак 777