УДК 666.192.2.002.6

Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 10239—62

ТРУБЫ ФАСОННЫЕ ИЗ НЕПРОЗРАЧНОГО КВАРЦЕВОГО СТЕКЛА

Figured tubes made of opaque quartz glass

Взамен ОСТ 10514—40

Группа И14

Настоящий стандарт распространяется на фасонные трубы из непрозрачного кварцевого стекла, предназначенные для работы с кислыми и нейтральными веществами.

I. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1. Фасонные трубы должны выпускаться двух номеров следующих типов:

ТПОР — трубы прямые с одним раструбом (черт. 1);

ТСОР — трубы S-образные с одним раструбом (черт. 2);

КОР — колена с одним раструбом (черт. 3);

КУДР — колена U-образные с двумя раструбами (черт. 4).

2. Форма и размеры изделий должны соответствовать указанным на черт. 1—4 и в табл. 1—4.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 3 коп.

Внесен Специальным конструкторско-технологическим бюро по кварцевому стеклу Ленинградского совнархоза

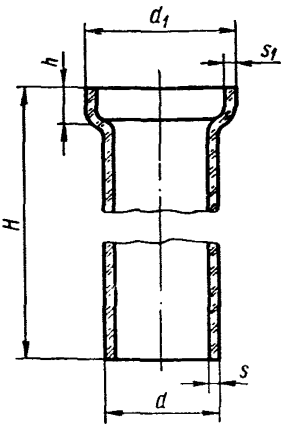
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 17/IX 1962 г.

Срок введения 1/VII 1963 г.

Переиздание. Сентябрь 1966 г.

gost.e-ecolog.ru

Тип ТПОР



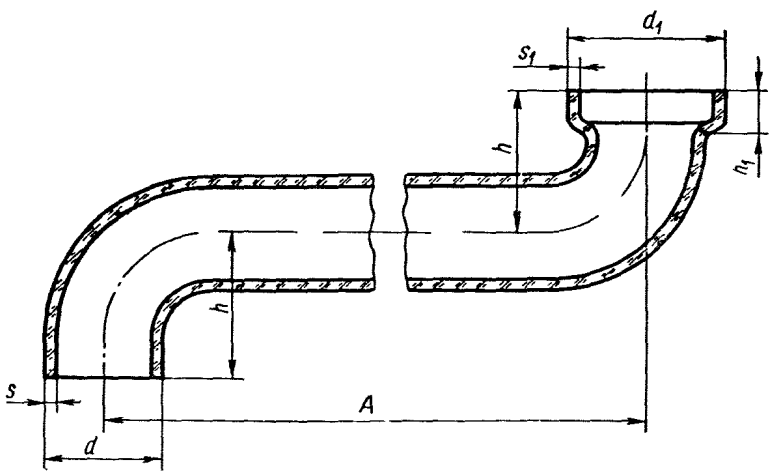
Черт. 1

Таблица 1

мм

Наименования размеров	№ 1	№ 2
Высота трубы H	≈1500	≈1500
Высота раструба h	≈ 75	≈ 75
Наружный диаметр трубы d	160±10	230±10
Наружный диаметр раструба d_1	220±10	290±10
Толщина стенки трубы s	≈15	≈15
Толщина стенки раструба s_1, не менее	8	8

Тип ТСОР



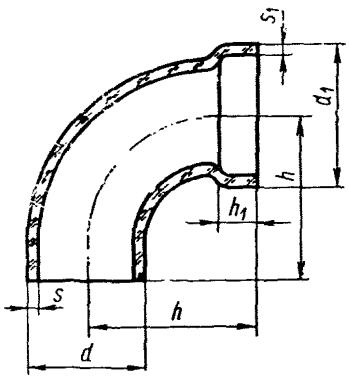
Черт. 2

Таблица 2

мм

Наименования размеров	№ 1	№ 2
Наружный диаметр трубы d	160 ± 10	230 ± 10
Наружный диаметр раструба d_1	220 ± 10	290 ± 10
Длина между осями трубы A	≈1500	≈2000
Расстояние между осью и концом трубы h	$\approx$ 275	$\approx$ 325
Высота раструба h_1	$\approx$ 75	$\approx$ 75
Толщина стенки трубы s	$\approx$ 15	$\approx$ 15
Толщина стенки раструба s_1, не менее	8	8

Тип КОР



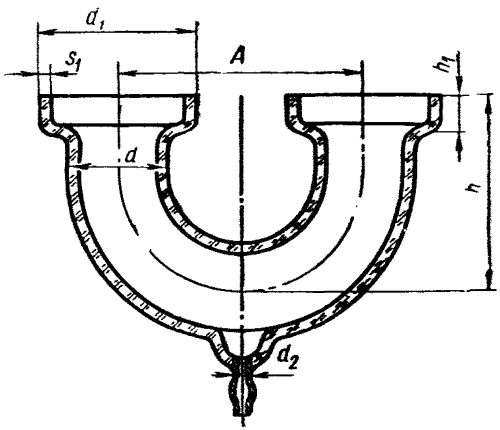
Черт. 3

Таблица 3

мм

Наименования размеров	№ 1	№ 2
Наружный диаметр колена d	160 ± 10	230 ± 10
Наружный диаметр раструба d_1	220 ± 10	290 ± 10
Расстояние между осью и концом трубы h	≈ 275	≈ 325
Высота раструба h_1	$\approx$ 75	$\approx$ 75
Толщина стенки трубы s	$\approx$ 15	$\approx$ 15
Толщина стенки раструба s_1, не менее	8	8

Тип КУДР



Черт. 4

Таблица 4

мм

Наименования размеров	№ 1	№ 2
Наружный диаметр колена d	160±10	230±10
Наружный диаметр раструба d_1	220±10	290±10
Наружный диаметр патрубка d_2	≈ 15	≈ 25
Расстояние между осями колена A	≈400	≈500
Расстояние между осью колена и концом раструба h	≈300	≈400
Высота раструба h_1	≈ 75	≈ 75
Толщина стенки раструба s_1, не менее	8	8

Примечание. По требованию заказчика U-образные колена могут изготовляться с одним раструбом и без раструба.

Примеры условных обозначений

а) трубы прямой с номинальным наружным диаметром 160 *мм*, с одним раструбом:

Труба типа ТПОР—№ 1 ГОСТ 10239—62

б) трубы S-образной с номинальным наружным диаметром 230 *мм*, с одним раструбом:

Труба типа ТСОР—№ 2 ГОСТ 10239—62

в) колена с номинальным наружным диаметром 230 *мм*, с одним раструбом:

Труба типа КОР—№ 2 ГОСТ 10239—62

г) колена U-образного с номинальным наружным диаметром 230 *мм*, с двумя раструбами:

Труба типа КУДР—№ 2 ГОСТ 10239—62

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Фасонные трубы должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4. Изделия должны быть изготовлены из непрозрачного кварцевого стекла. В сечении труба должна иметь форму круга.

5. Внутренняя поверхность изделия должна быть гладкой, очищенной от загрязнений.

Цвет стекла в изломе — белый, просвечивающий в тонком слое, допускается серый оттенок.

Трещины в изделиях не допускаются.

6. Торцы изделий должны быть ровно обрезаны и подшлифованы.

7. Наружная поверхность изделий может быть шероховатая и должна быть очищена от песка.

8. Объемный вес стекла изделий должен быть не менее 1,9 $г/см^3$.

9. Изделия должны быть химически стойкими. При испытании на химическую стойкость в растворе соляной кислоты (п. 18) потери в весе образца изделий, пересчитанные на 100 $см^2$ поверхности, не должны превышать 2 *мг*.

10. Изделия должны быть термически стойкими. При испытании на термическую стойкость (п. 19) на образцах изделий не должно наблюдаться трещин и отколов.

11. Готовые изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика.

Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие всех выпускаемых изделий требованиям настоящего стандарта.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

12. Для контрольной проверки потребителем качества продукции, а также соответствия тары и маркировки требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб и методы испытаний, указанные в пп. 13—20.

13. При неудовлетворительных результатах проверок и испытаний хотя бы по одному показателю производят по нему повторную проверку или испытание удвоенного количества образцов, взятых от той же партии изделий. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

Размер партии устанавливается соглашением сторон.

14. При проверке изделия подвергают наружному осмотру и отбирают образцы для испытаний.

15. Проверке формы, размеров и внешнего вида подвергают все изделия.

16. Внешний вид изделий проверяют осмотром без применения увеличительных приборов.

17. Форму и размеры изделий проверяют измерительным инструментом.

18. Химическую стойкость изделий по отношению к действию соляной кислоты определяют по ГОСТ 9111—59.

19. Термическую стойкость изделий определяют следующим способом.

Отрезают от изделий образцы (кольца шириной 50 *мм*), нагревают их в течение 15 *мин* в муфельной печи при температуре 800°С, после чего охлаждают на воздухе при комнатной температуре в течение 5 *мин.* Каждый образец должен быть испытан не менее пяти раз.

20. Объемный вес изделий определяют по ГОСТ 9553—60.

IV. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

21. Изделия должны упаковываться в деревянные ящики с прокладкой их древесной стружкой.

Указанная упаковка применяется и при транспортировании изделий в контейнерах.

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

23. На каждом ящике должны быть нанесены несмываемой краской:

а) наименование предприятия-поставщика;

б) на крышке слова: «Верх», «Осторожно — стекло!», «Не бросать!»;

в) на боковой стороне — номер ящика, количество и условное обозначение изделий.

24. Каждая партия отгружаемых изделий должна сопровождаться документом установленной формы, включающим результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии партии изделий требованиям настоящего стандарта с указанием:

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

б) наименования предприятия-поставщика, его местонахождения (город или условный адрес);

в) названия и количества изделий и их условные обозначения;

г) даты выпуска изделий;

д) номера настоящего стандарта.

25. Изделия должны транспортироваться в крытых вагонах, контейнерах или в других видах крытого транспорта.

26. Изделия должны храниться в защищенном от атмосферных осадков помещении.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, д. 4
Сдано в наб. 18/VIII 1966 г. Подп. к печ. 5/X 1966 г. 0,5 п. л. Тир. 4000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2209