Издание официальное

СССР

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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 9777—61

НАСАДКИ СТЕКЛЯННЫЕ ЛАБОРАТОРНЫЕ ДЛЯ ЭКСТРАГИРОВАНИЯ

Laboratory glass apparatus for extracting

Взамен ГОСТ 1095—51 и ОСТ 10075—39

Группа И12

Настоящий стандарт распространяется на насадки для экстрагирования веществ растворителями.

I. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1. Насадки должны выпускаться следующих типов

А. Для экстрагирования твердых веществ

Тип НЭ — насадки Сокслета (черт. 1).

Тип НЭП — насадки Сокслета с впаянной пористой пластинкой (черт. 2).

Тип НЭС — насадки со вставным стеклянным вкладышем конструкции Иванова (черт. 3).

Б. Для экстрагирования веществ из растворов.

Тип НЭРЛ — насадки конструкции Сорокина для экстрагирования легким растворителем с комплектом воронок (черт. 4).

Тип НЭРТ — насадки конструкции Сорокина для экстрагирования тяжелым растворителем (черт. 5).

2. Форма и размеры насадок для экстрагирования должны соответствовать указанным на черт. 1—5 и в табл. 1—2.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 4 коп.

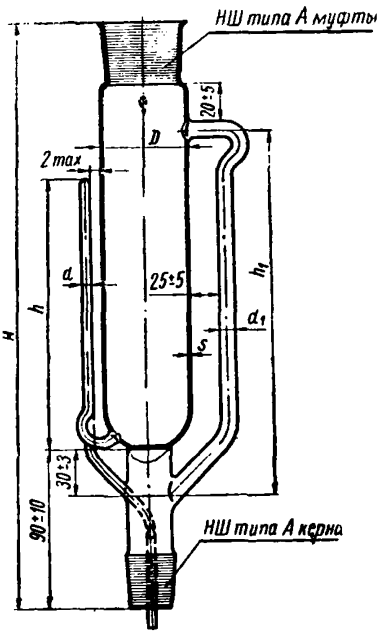
Внесен Самостоятельным конструкторско-технологическим бюро Мособлсовнархоза по проектированию приборов и аппаратов из стекла

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 15/V 1961 г.

Срок введения 1/I 1962 г.

gost.e-ecolog.ru

Тип НЭ

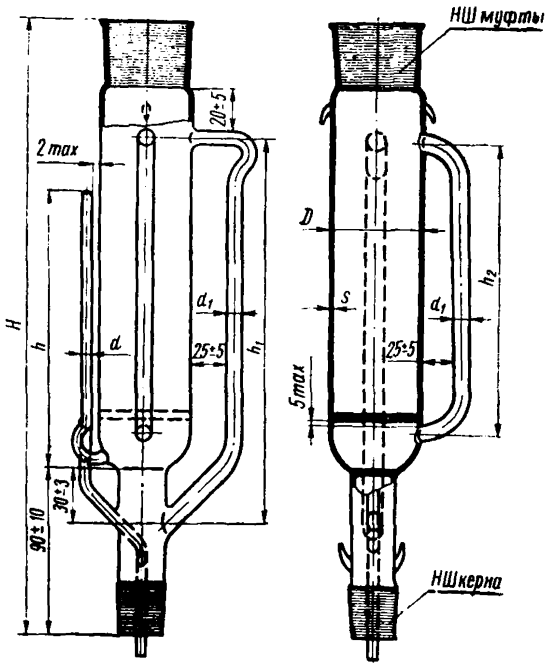


Черт. 1

Пример условного обозначения насадки для экстрагирования твердых веществ номинальной вместимостью 100 *мл* с номерами шлифов верхнего — муфты 45 и нижнего — керна 29:

Насадка для экстрагирования типа НЭ-2 ГОСТ 9777—61

Тип НЭП



Черт. 2

Пример условного обозначения насадки с пористой пластинкой для экстрагирования твердых веществ номинальной вместимостью 500 *мл*:

Насадка для экстрагирования типа НЭП-4 ГОСТ 9777—61

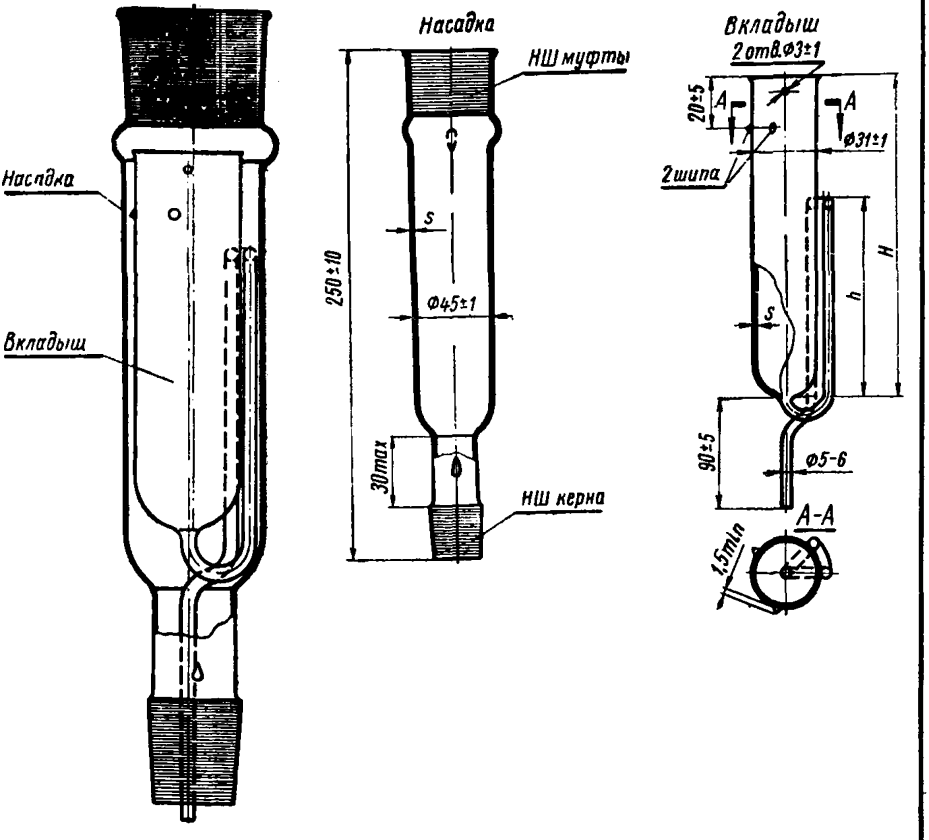
Размеры в *мм* Таблица 1

Наименования размеров	Номинальная вместимость насадки в *мл*				
	100		250	500	1000
	Номера насадок				
	1	2	3	4	5
Общая высота насадки H	325±10	280±10	370±10	515±10	535±10
Высота сифонной трубки от дна корпуса h	140±5	90±5	175±5	315±5	335±5
Высота пароотводной трубки h_1	200±5	150±5	235±5	375±5	395±5
Высота компенсационной трубки у насадок с впаянной пористой пластинкой h_2	—	—	—	320±5	340±5
Наружный диаметр насадки D	33±2	50±2	50±2	50±2	70±2

Размеры в *мм* *Продолжение*

Наименования размеров		Номинальная вместимость насадки в *мл*				
		100		250	500	1000
		Номера насадок				
		1	2	3	4	5
Диаметр сифонной трубки d		5—6	5—6	5—6	6—7	6—7
Диаметр пароотводной и компенсационной трубки d_1		10 ± 1	10 ± 1	10 ± 1	14 ± 1	14 ± 1
Номер шлифа типа А муфты насадки		29	45			
Номер шлифа типа А керна насадки		19	29			
Толщина стенки s насадки из стекла типа	ТУ	$2\pm0,5$				
	ХУ-1	$1,75\pm0,25$				

Тип НЭС



Черт. 3

Пример условного обозначения насадки для экстрагирования со вставным стеклянным вкладышем номинальной вместимостью 50 *мл* с номерами шлифов муфты 45 и керна 29:

Насадка для экстрагирования типа НЭС-50 ГОСТ 9777—61

Таблица 2

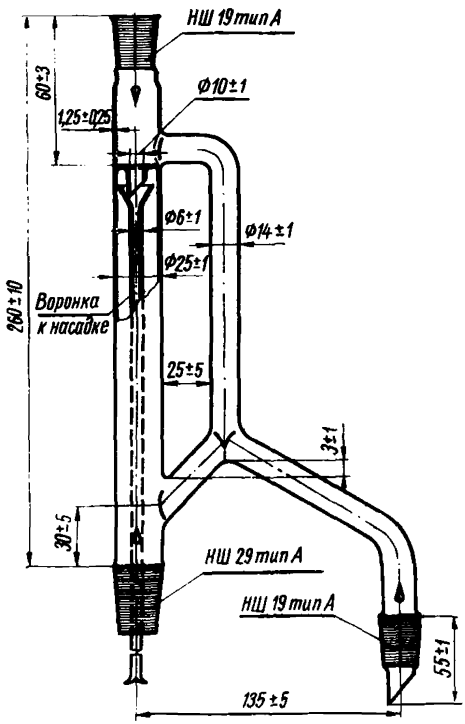
Размеры в *мм*

Наименования размеров		Номинальная вместимость вкладыша в *мл*	
		25	50
Высота вкладыша насадки *H*		75±5	120±5
Высота сифонной трубки вкладыша *h*		50±3	90±3
Номер шлифа типа А муфты насадки		45	
Номер шлифа типа А керна насадки		19	29
Толщина стенки *s* насадки и вкладыша из стекла типа	ТУ	2±0,5	
	ХУ-1	1,75±0,25	

Примечания:

1. Номинальная вместимость насадок типов НЭ; НЭП и НЭС составляет 75% от полной вместимости насадки.
2. Комплект насадки типа НЭС должен состоять из насадки и двух вкладышей к ней одинаковой номинальной вместимости.
3. По требованию потребителя допускается комплектование насадок типа НЭС вкладышами различных вместимостей.

Тип НЭРЛ



Черт. 4

Пример условного обозначения насадки для экстрагирования легким растворителем:

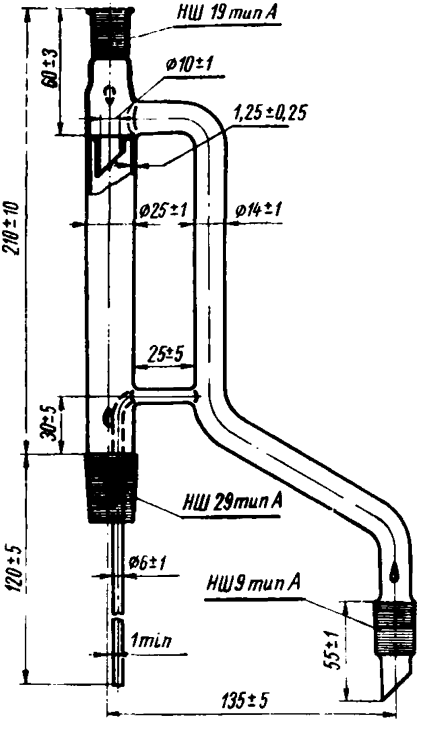
Насадка для экстрагирования типа НЭРЛ ГОСТ 9777—61

Примечания:

1. Насадки типа НЭРЛ должны быть обеспечены комплектом воронок, имеющими высоту 300±5; 325±5; 355±5; 375±5; 400±5 и 430±5 *мм*.

2. Верхняя часть воронки должна иметь диаметр, допускающий возможность введения ее через керн шлифа НШ 29, а нижняя часть должна иметь выемку для прохода растворителя.

Тип НЭРТ



Черт. 5

Примечания:

1. Конец капельника и сливная трубка должны быть расположены эксцентрично по отношению к оси насадки.
2. По требованию потребителя насадки для экстрагирования могут быть изготовлены также и без крючков.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Насадки для экстрагирования должны быть изготовлены из бесцветного химико-лабораторного стекла типов ТУ и ХУ-1 по ГОСТ 9111—59.

Допускается слабый цветной оттенок.

4. Насадки для экстрагирования должны быть отожжены. Величина разности хода двух лучей при проверке на полярископе не должна превышать 80 *ммк* на 1 *см* длины светового пути.

5. Насадки для экстрагирования должны быть термически стойкими и выдерживать следующий перепад температуры:
насадки из стекла типа ХУ-1 . . . . . от 70±2 до 19±1°С
» » » » ТУ . . . . . » 120±2 » 19±1°С

6. Шлифы насадок по форме и размерам должны соответствовать ГОСТ 8682—58.

7. Насадки должны быть на глаз прямыми. Оси пароотводных, сифонных и компенсационных трубок должны быть параллельны к оси насадки.

8. Концы сливных трубок у насадок типов НЭРЛ и НЭРТ должны быть зашлифованы под углом 45±3°.

Сливные концы сифонных трубок должны быть ровно обрезаны, оплавлены или зашлифованы.

9. В местах спая и сгибов пароотводных, сифонных, компенсационных трубок не должно быть наплывов стекла толщиной более 1 *мм*.

Впайка должна быть произведена так, чтобы налитая в изделие вода не просачивалась бы в местах спая наружу.

10. Марка стекла пористой стеклянной пластинки должна соответствовать марке стекла, из которого изготовлено изделие.

Насадки типа НЭП должны иметь пористые стеклянные пластинки типа ПС-2 (ГОСТ 9775—61) с величиной пор 40—90 *мк*.

Фильтрующие пластинки должны быть равномерно пропаяны и не должны иметь непропаянных мест.

11. На поверхности и в толще стекла насадок не допускаются:

а) мошка в сосредоточенном виде;

б) свиль, резко ощутимая рукой;

в) воздушные пузыри, продавливаемые стальным острием, и пузыри размером по наибольшему измерению более 3 *мм*;

г) воздушные пузыри размером по наибольшему измерению до 3 *мм* в количестве более 2 шт. на изделие;

д) воздушные капилляры, продавливаемые стальным острием;

е) воздушные капилляры шириной более 0,25 *мм* при изготовлении изделий из стекла типа ХУ-1 и воздушные капилляры шириной более 0,5 *мм* при изготовлении изделий из стекла типа ТУ более 3 шт. на изделие;

ж) инородные включения, не разрушающие изделие (непроваренные частицы шихты, частицы закристаллизовавшегося стекла), выступающие на поверхность размером по наибольшему измерению более 1 *мм*;

з) инородные включения размером до 1 *мм* в количестве более 3 шт. на изделие;

и) инородные включения, разрушающие изделие (шлиры, шамотные камни, окалина).

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

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

13. Изделия должны поставляться партиями. Партией считается количество изделий, единовременно отправляемых в один адрес.

14. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему изделий и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже методы испытаний.

15. Контрольная проверка потребителем качества изделий производится с соблюдением методов испытаний, указанных в пп. 16—22 настоящего стандарта.

16. 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.

17. Соответствие изделий требованиям настоящего стандарта по внешнему виду устанавливают осмотром изделий невооруженным глазом.

18. Форму и размеры изделий проверяют соответствующим измерительным инструментом.

19. Химическую устойчивость изделий проверяют по ГОСТ 9111—59.

20. Качество отжига изделий проверяют по ГОСТ 7329—55.

21. Качество пришлифовки деталей насадок проверяют на конусность, взаимозаменяемость и герметичность в соответствии с требованиями ГОСТ 8682—58.

22. Термическую стойкость насадок проверяют следующим способом:

а) изделия из стекла типа ХУ-1 нагревают в течение 3 *мин* в воде, имеющей температуру 70±2°С;

б) изделия из стекла типа ТУ нагревают в цилиндровом масле (№ 6 по ГОСТ 6411—52) в течение 3 *мин* до 120°С.

Затем изделия быстро погружают в воду, имеющую температуру 19±1°С.

При этом испытании на изделиях не должно появляться трещин.

IV. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

23. На каждой насадке должен быть нанесен химически стойкой краской или методом матирования товарный знак завода-поставщика и марка стекла, из которого изготовлена насадка.

24. Насадки, предварительно завернутые в бумагу (каждая по отдельности), должны быть упакованы с прокладкой из стружки или соломы в деревянные ящики или какую-либо другую тару, обеспечивающую их сохранность при транспортировании и хранении. Упаковка в ящиках должна быть плотной, предотвращающей от перемещения изделий при транспортировании.

Указанная упаковка распространяется и в случае транспортирования изделий в контейнерах.

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

26. На каждом ящике должны быть нанесены несмываемой краской:

а) наименование предприятия-поставщика;

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

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

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

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

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

в) название и количество изделий и их условное обозначение;

г) дату выпуска изделий;

д) тип стекла, из которого изготовлены изделия;

е) номер настоящего стандарта.

28. Насадки должны храниться в защищенном от атмосферных осадков помещении.

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Сдано в наб. 3/VII 1961 г. Подп. к печ. 17/VII 1961 г. 0,75 п. л. Тир. 6000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6 Зак. 1514