УДК 643.37 Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАКОВИНЫ СТАЛЬНЫЕ ЭМАЛИРОВАННЫЕ

ГОСТ 8631—57

Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 20/XII 1957 г. Срок введения установлен с 1/III 1958 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

I. НАЗНАЧЕНИЕ

1. Настоящий стандарт распространяется на раковины стальные эмалированные с отъемной спинкой, предназначаемые для оборудования кухонь в жилых и общественных зданиях.

Примечание. Стандарт не распространяется на раковины специального назначения, применяемые в больницах, лабораториях и т. п.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

2. В зависимости от качества изготовления раковины подразделяются на три сорта: 1-й, 2-й и 3-й.

Примечание. Раковины 3-го сорта должны поставляться заводом-изготовителем по предварительному согласованию с потребителем.

3. Конструкция и основные размеры стальных эмалированных раковин с отъемной спинкой должны соответствовать указанным на чертеже.

В спинках раковин должно быть предусмотрено одно или два отверстия для водопроводной арматуры (крана или смесителя).

Примечание. Поставка раковин с одним или двумя отверстиями в спинках определяется спецификацией заказчика.

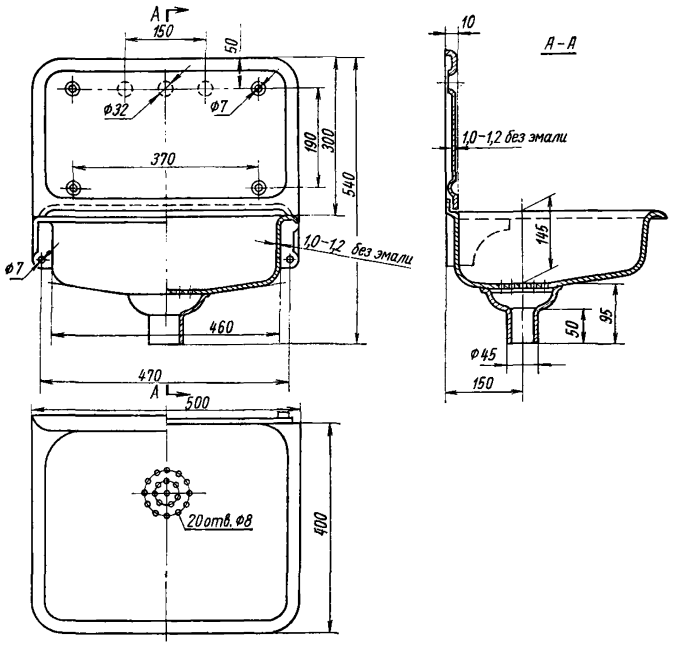
Цена 3 коп.

Внесен Академией строительства и архитектуры СССР

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Август 1970 г.

gost.e-ecolog.ru



Примеры условных обозначений

1) раковины стальной с одним отверстием в спинке:

Раковина РСТО-1 ГОСТ 8631—57

2) раковины стальной с двумя отверстиями в спинке:

Раковина РСТО-2 ГОСТ 8631—57

4. Допускаются отклонения:

от габаритных размеров . . . . . ±3 *мм*

от всех остальных размеров . . . . . ±1 *мм*

5. Коробление бортов чаши и спинки не должно превышать:

в раковинах 1-го сорта 0,3% от соответствующего размера борта или спинки;

в раковинах 2-го сорта 0,5% от соответствующего размера борта или спинки;

в раковинах 3-го сорта 0,7% от соответствующего размера борта или спинки.

6. Раковины должны изготовляться из тонколистовой качественной углеродистой конструкционной стали по ГОСТ 914—56, группа отделки поверхности II, группа вытяжки ВГ или Г, марка стали 05 кп или 08 кп.

Спинки и воронки раковин изготовляют из листовой декапированной стали по ГОСТ 1386—47, ГОСТ 8075—56.

7. Образующиеся при штамповке на бортах чаши и на кромках спинок раковин небольшие трещины, не влияющие на прочность раковин, должны быть заварены с последующей тщательной обработкой заваренных мест.

8. Внутренняя поверхность чаши и лицевая сторона спинки раковин должны иметь эмалевое покрытие белого цвета.

9. Наружную поверхность чаши покрывают цветной или белой эмалью. Нелицевую сторону спинки покрывают грунтовой эмалью.

10. Эмалевое покрытие раковин должно соответствовать следующим требованиям:

а) яркость белизны должна соответствовать коэффициенту отражения не ниже 60%;

б) покрытие должно быть равномерным, а поверхность — ровной, гладкой и блестящей;

в) покрытие должно прочно держаться на поверхности раковин, не отскакивать и не растрескиваться при простукивании деревянным молотком;

г) покрытие должно быть термически стойким и должно выдерживать попеременное обливание горячей и холодной водой с разностью температур не менее 70°С;

д) покрытие должно быть химически стойким и выдерживать действие 4%-ного раствора уксусной кислоты в течение одного часа.

11. Для эмалевого покрытия раковин допускаются незначительные отклонения от требований, указанных в п. 10 настоящего стандарта. Отклонения, в зависимости от сорта раковин, не должны превышать величин и количеств, приведенных в таблице.

Наименования показателей внешнего вида	Сорта раковин		
	1-й	2-й	3-й
1. Темные точки, разбросанные по поверхности эмалевого покрытия:			
диаметром от 0,5 до 1 *мм* в шт. .	5	10	20
диаметром от 1 до 2 *мм* в шт. .	Не допускаются	2	5
2. Слабое просвечивание грунта на выступах и бортах на площади в *см*^{2} .	10	20	30
3. Волнистость эмалевого покрытия .	Не допускается	Допускается малозаметная на отдельных местах	Допускается малозаметная
4. Откол эмали на наружной поверхности чаши с последующей заделкой прочной эмалевой краской на площади в *см*^{2}	Не допускается		2
5. Незаплавленные волосные трещины (цек)	Не допускаются		
6. Пузыри без обнажения металла у мест приварки кронштейнов и выпуска:			
диаметром до 1 *мм* в шт.	2	4	8
диаметром до 2 *мм* в шт.	Не допускаются	2	3
7. Заплавленные волосные линии (риски)	Не допускается	Допускаются малозаметные	Допускаются заметные
8. Чешуйчатость (рыбья чешуя) разрозненная, кристаллическая на наружной поверхности чаши, наибольшим измерением до 2 *мм*	Не допускается	Допускается малозаметная	
9. Заделка эмалью с последующим обжигом с наружной стороны площадью в *см*^{2}	Не допускается	2	3
10. Незначительные единичные пятна другого цвета на наружной поверхности общей площадью в *см*^{2}	Не допускаются	1	2

Продолжение

Наименования показателей внешнего вида	Сорта раковин		
	1-й	2-й	3-й
11. Гофры на кромках бортов не резко выраженные, не портящие внешнего вида	Не допускаются	Допускаются	
12. Малозаметные вмятины, не портящие внешнего вида	Не допускаются	Допускаются не более 3 шт.	Допускаются не более 5 шт.
13. Разрозненные вздутия (пузыри) диаметром до 5 *мм*	Не допускаются	3	7

Примечания:

1. В раковинах 3-го сорта допускается незначительный откол эмали на площади, перекрываемой отъемной спинкой и краном.

2. Лопнувший пузырь на эмалевом слое должен быть тщательно зашлифован и заделан холодной эмалью.

3. Общее количество видов дефектов допускается:

для раковин 1-го сорта . . . . . не более 2
для раковин 2-го сорта . . . . . не более 3
для раковин 3-го сорта . . . . . не более 5

4. В местах следов от обжигового инструмента не должно быть острых заусенцев.

12. Раковины должны поставляться комплектно с шурупами. В комплект входят 6 шурупов размером 6×60 *мм* с никелированной головкой по ГОСТ 1145—70.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

13. Отгружаемые потребителю раковины должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

14. Размер партии раковин одного сорта устанавливается соглашением сторон.

15. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие поставляемых раковин требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию раковин документом установленной формы, удостоверяющим их качество, в котором должно быть указано: наименование и адрес завода-изготовителя, номер и дата выдачи документа, наименование и количество раковин, результаты испытаний, сортность и номер настоящего стандарта.

16. Потребитель имеет право производить контрольную (выборочную или поштучную) проверку соответствия раковин требовани-

ям настоящего стандарта, применяя при этом приведенные ниже порядок отбора образцов и методы испытаний.

17. При контрольной проверке внешнему осмотру, обмеру и испытанию на прочность изделий, а также на прочность сцепления эмалевого покрытия с металлом, термическую и химическую стойкость эмалевого покрытия подвергают раковины в количестве 5% от партии, но не менее 5 шт.

18. Если при испытании отобранных раковин окажется хотя бы одна раковина, не соответствующая требованиям настоящего стандарта в части прочности, а также термической и химической стойкости эмалевого покрытия, то производят повторное испытание, для чего отбирают двойное количество раковин.

Если при повторном испытании окажется, что хотя бы одна раковина не соответствует одному из требований настоящего стандарта, то партия приемке не подлежит.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

19. Внешний вид раковин проверяют осмотром. Размеры проверяют металлическим измерительным инструментом и шаблонами.

20. Прочность раковин и прочность сцепления эмалевого покрытия с металлом проверяют легким простукиванием раковины деревянным молотком весом 300 *г*. При этом в эмалевом покрытии не должно появляться отколов и трещин.

21. Термическую стойкость эмалевого покрытия проверяют путем попеременного четырехкратного поливания внутренней поверхности раковин холодной водой и горячей водой, нагретой не менее чем до +85°С. Продолжительность каждой поливки должна быть не менее 15 *сек*. Разность между температурой горячей и холодной воды должна быть не менее 70°С.

22. Химическую стойкость эмалевого покрытия проверяют посредством наполнения чаши раковины, установленной под углом 45°, 4%-ным раствором уксусной кислоты на глубину 40—50 *мм*. По истечении одного часа раствор сливают. Эмалевое покрытие раковины после испытания не должно терять своего блеска.

23. Яркость белизны эмалевого покрытия определяют при помощи фотоэлектрического прибора по действию на фотоэлемент отраженных от эмалевой поверхности лучей постоянного источника света. Показателем яркости белизны служит коэффициент отражения в процентах при сравнении с эталоном Всесоюзного научно-исследовательского института метрологии. Определение яркости белизны эмалевого покрытия должно производиться только на плоской, не имеющей заметной кривизны поверхности раковины.

V. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

24. На наружной поверхности передней стенки чаши наносят цветной эмалью марку завода-изготовителя. На боковой стенке чаши наклеивают ярлык ОТК с указанием сорта раковин.

25. При транспортировании по железной дороге и при местных перевозках стальные раковины укладывают рядами. Между рядами чаш прокладывают настил из досок и стружки или соломы.

Спинки раковин упаковывают в бумагу пачками, по 5 шт. в каждой пачке. Между спинками должны быть обязательно проложены листы бумаги. При погрузке и выгрузке раковин следует избегать ударов.

26. Раковины следует хранить в закрытых складских помещениях или под навесом в рассортированном виде.

Замена

ГОСТ 1145—70 введен взамен ГОСТ 1145—41.
ГОСТ 8075—56 введен взамен ГОСТ 1356—47 в части сортамента.

Сдано в наб. 25/IX 1970 г. Подп. в печ. 9/II 1971 г. 0,5 п. л. Тир. 4000

Издательство стандартов. Москва. К 1, ул. Щусева, д. 4.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 4822

gost.e-ecolog.ru