СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 1154—60

ВАННЫ ЧУГУННЫЕ ЭМАЛИРОВАННЫЕ

Издание официальное

МОСКВА
1960

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

СССР

Государственный комитет Совета Министров СССР по делам строительства

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 1154—60

Взамен ГОСТ 1154—52

Группа Ж21

ВАННЫ ЧУГУННЫЕ ЭМАЛИРОВАННЫЕ

Enamelled cast iron bathtubs

1. Настоящий стандарт распространяется на чугунные эмалированные ванны и детали к ним (ножки, перелив, выпуск и сифон), предназначаемые для санитарно-бытовых целей.

Примечание. Стандарт не распространяется на ванны специального назначения, в которых используется морская вода, минеральная или другие агрессивные воды.

I. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2. Ванны подразделяются:

А. По конструкции на:
а) ванны обычные;
б) ванны сидячие;
в) ванны детские.
Б. По форме бортов на:
а) ванны прямобортные;
б) ванны круглобортные.

Примечание. Круглобортные ванны изготовляются по требованию потребителя.

3. Форма и основные размеры ванн должны соответствовать:
а) обычных прямобортных ванн — черт. 1, 2 и 6;
б) обычных круглобортных ванн — черт. 3 и 6;
в) сидячих прямобортных ванн — черт. 4 и 6;
г) детских круглобортных ванн — черт. 5 и 6.

4. Форма и основные размеры деталей и арматуры к ваннам должны соответствовать:
а) перелив для ванн — черт. 7;
б) выпуск для ванн — черт. 8;
в) сифон напольный для ванн — черт. 9;
г) ножки для ванн — черт. 10;
д) подставки железобетонные для сидячих ванн — черт. 11.

Внесен Научно-исследовательским институтом санитарной техники Академии строительства и архитектуры СССР

Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 6/IX 1960 г.

Срок введения 1/I 1961 г.

5. Допускаемые отклонения от размеров ванн, указанных на черт. 1—5:

габаритных ±5 *мм*;
присоединительных ±3 *мм*.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

6. Ванны и ножки к ним отливаются из серого чугуна марки СЧ 12—28 и СЧ 15—32 по ГОСТ 1412—54.

Материал перелива указан в спецификации к черт. 7
» выпуска » » » » » 8
» сифона » » » » » 9

7. Ванны и чугунные детали к ним не должны иметь свищей, раковин, трещин, наплывов, отдулин и других пороков литья.

Снаружи и внутри чугунные отливки должны быть тщательно очищены от формовочной земли.

Примечание. Допускается заварка раковин, трещин и свищей, не влияющая на прочность и качество эмалевого покрытия, с последующей тщательной заделкой заваренных мест.

На нелицевой части крышки перелива и фланца выпуска допускаются несквозные рассеянные раковины диаметром не более 2 *мм* и в количестве не более 5 шт. на каждой детали.

8. Края бортов ванны должны быть ровными и зачищенными от заусенцев и заливов.

Допускается коробление бортов ванны по отношению к их номинальной длине:

в ваннах первого сорта не более 0,2%
» » второго » » » 0,3%
» » третьего » » » 0,5%

9. Внутренняя поверхность ванны и наружная поверхность бортов должны иметь эмалевое покрытие белого цвета, а по требованию потребителя покрываться цветными эмалями.

10. Эмалевое покрытие ванн должно отвечать следующим требованиям:

а) поверхность покрытия должна быть ровной, гладкой и блестящей;

б) покрытие должно прочно держаться на поверхности ванны, не отскакивать от нее и не растрескиваться при простукивании деревянным молотком весом 300 *г*;

в) покрытие должно быть термически стойким: при переменном воздействии холодной и горячей водой с разностью температуры не менее 70°С на покрытии не должны появляться трещины и отколы;

г) покрытие должно быть химически стойким и должно выдерживать воздействие 3-процентным раствором соды при температуре 50°С в течение 20 *мин*, сохранив при этом свой блеск;

д) яркость белизны эмалевого покрытия должна соответствовать коэффициенту диффузного отражения не ниже 75%.

11. В зависимости от качества изготовления ванны подразделяются на три сорта: первый, второй и третий.

Примечание. По согласованию завода-изготовителя с потребителем ванны могут изготовляться высшего сорта.

12. Ванны по внешнему виду должны отвечать требованиям, изложенным в таблице.

Наименования показателей	Сорта		
	Первый	Второй	Третий
Волнистость эмалевого покрытия	Допускается малозаметная на отдельных участках	Допускается малозаметная	Допускается заметная
Темные точки, разбросанные по поверхности эмалевого покрытия, диаметром от 1 до 2 *мм*, шт., не более	3	5	10
Булавочные уколы в эмалевом слое, шт., не более	7	10	15
Пузыри в эмалевом слое диаметром до 1 *мм*, шт., не более	1	2	3
Поверхностные волосные трещины на эмалевом покрытии длиной не более 50 *мм*, шт.	Не допускаются		6
Откол эмали на кромках бортов с последующей заделкой поврежденных мест общей площадью не более, *см*^{2}	Не допускается	0,5	5,0

Примечания:

1. Лопнувший пузырь в эмалевом слое должен быть тщательно зашлифован и заделан холодной эмалью.

2. В ваннах третьего сорта следующие дефекты внешнего вида не являются браковочными: трещины в эмали и поверхностный скол эмали на площади, перекрываемой переливом и сливом; трещины в эмалевом покрытии на краях одного из бортов длиной до 20 *мм*, не дающие откола эмали, неровности на поверхности эмалевого покрытия (выпуклости и впадины); оттенки эмалевого покрытия по всей ванне или на некоторой ее части (синеватый, сероватый, кремовый).

13. Ванны высшего сорта должны иметь эмалевое покрытие, которое по показателям внешнего вида не должно иметь отклонений, указанных в п. 12 настоящего стандарта для изделий первого сорта. Наружная поверхность ванн должна быть зашпаклевана и окрашена масляной краской.

14. Наружные неэмалируемые поверхности ванн, сифонов, а также ножки должны быть тщательно окрашены нитрокраской или масляной краской по ГОСТ 8292—57.

15. Внутренняя поверхность корпуса чугунного сифона должна быть покрыта эмалью светлых тонов.

Эмалевое покрытие сифонов должно быть ровным и прочным. Не допускаются отслаивание эмали, пузыри и непокрытые эмалью места.

16. Выпуск для ванны в собранном виде не должен пропускать воду.

17. Конструкция ножек и способ их крепления к ванне должны обеспечить устойчивое положение ванны на горизонтальной плоскости.

Высота ножек должна быть такой, чтобы расстояние от нижней поверхности слива ванны до пола было не менее 135 *мм*.

18. Ванны должны изготовляться по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

19. Ванны должны поставляться заводом-изготовителем комплектами, состоящими из ванны, выпуска с пробкой и цепочкой, сифона, переливного устройства и четырех чугунных ножек с креплениями для них.

Примечание. По требованию потребителя чугунные ножки могут не входить в состав комплекта ванн.

20. Примерная монтажная схема установки сидячей ванны на железобетонных подставках приведена на чертеже в приложении к настоящему стандарту.

III. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

21. Отгружаемые потребителям ванны и комплекты деталей к ним должны быть приняты отделом технического контроля (ОТК) завода-изготовителя.

22. Размер партии ванн устанавливается в количестве 50 шт. Поставка ванн менее 50 шт. считается целой партией.

23. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие выпускаемых ванн требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию ванн документом установленной формы, удостоверяющим их качество.

В документе должно быть указано: наименование и адрес завода-изготовителя, номер партии, тип и количество ванн в партии, результаты испытаний и номер настоящего стандарта.

24. Потребитель имеет право производить контрольную или поштучную проверку качества и размеров ванн, применяя при этом нижеприведенный порядок отбора образцов и методы испытаний.

При контрольной проверке от предъявленной партии подвергаются:

а) внешнему осмотру и проверке размеров — все ванны;

б) определению прочности ванн, термической и химической стойкости эмалевого покрытия — три ванны.

25. Если при проверке отобранных ванн хотя бы одна ванна не будет соответствовать требованиям настоящего стандарта, то производят повторную проверку, для чего отбирают от партии двойное количество образцов.

Если при повторной проверке хотя бы одна ванна не будет отвечать требованиям настоящего стандарта, то партия ванн приемке не подлежит.

IV. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

26. Размеры ванн проверяют металлическим измерительным инструментом и шаблонами.

27. Прочность отливок и сцепления эмалевого слоя с металлом проверяют простукиванием наружных и внутренних поверхностей деревянным молотком весом 300 *г*. При простукивании не должно быть слышно дребезжащего звука и в эмалевом покрытии не должны появляться отколы и трещины.

28. Термическую стойкость эмалевого покрытия проверяют путем попеременного четырехкратного поливания внутренней поверхности ванн холодной и горячей водой, нагретой не более чем до 85°С. Продолжительность каждой поливки 3 *мин*. Раз-

ность между температурой горячей и холодной воды должна быть не менее 70°С.

Изделие считается выдержавшим испытание на термическую стойкость, если после испытания на эмалевом покрытии не будут обнаружены отколы или трещины.

29. Химическую стойкость эмалевого покрытия проверяют путем погружения чугунной пластинки размером 50×50 *мм*, покрытой той же эмалью, что и ванна, в 3-процентный раствор соды. Раствор должен быть подогрет до 50°С. По истечении 20 *мин* пластинку вынимают из раствора и протирают сухой тряпкой. Блеск эмалевого покрытия на пластинке при этом испытании должен сохраняться.

30. Яркость белизны эмалевого покрытия определяется при помощи фотоэлектрического прибора (белизномера), как процентное отношение количества света, отраженного от поверхности испытуемого образца, к количеству света, отраженного от поверхности плоского образца сернокислого бария, принятого за эталон.

31. Наличие линий, трещин и дыр в эмалевом слое определяется осмотром ванны при помощи переносной электрической лампы в 40 *вт*.

V. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

32. На дне каждой ванны должны быть отлиты марка завода-изготовителя и номер настоящего стандарта. На той же стороне масляной краской должен быть указан сорт ванны.

33. По верху бортов каждой ванны при отправке должна быть наложена деревянная рама, скрепленная стальной упаковочной лентой или проволокой с двумя нижними поперечными планками, подложенными под нижнюю сторону поперечных бортов.

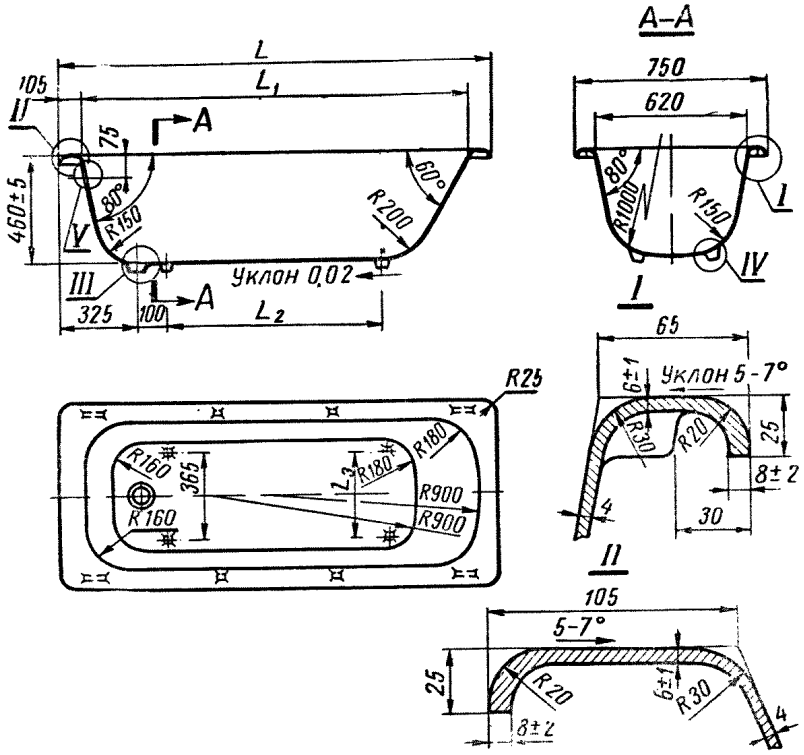
Для предохранения эмалевого покрытия от повреждений между верхней рамой и бортами ванны должно быть уложено не менее четырех соломенных, бумажных или других прокладок.

34. Выпуск, перелив с трубопроводом, сифон и ножки должны упаковываться в деревянные ящики.

35. Ванны должны храниться в закрытом помещении или под навесом, рассортированными по типам, размерам и сортам.

36. При погрузке, выгрузке и транспортировании ванны должны быть предохранены от ударов.

Ванна обычная чугунная эмалированная прямобортная

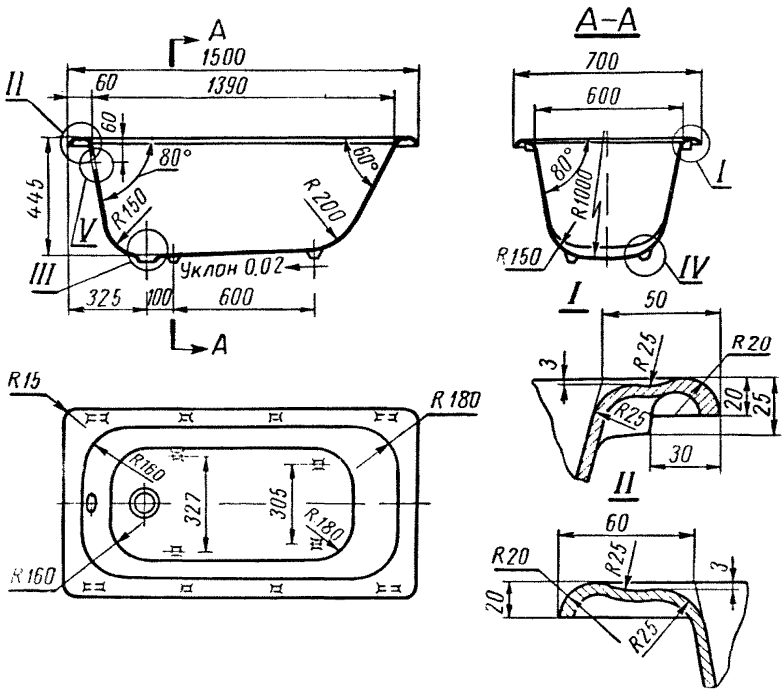


Черт. 1

Тип ванн	L	L_1	L_2	L_3	Справочный вес с эмалью кг
ПВ-1	1700	1530	780	350	≈118
ПВ-2	1800	1630	900	350	≈125

Примечание. Детали III, IV и V даны на черт. 6.

Ванна обычная чугунная эмалированная прямобортная облегченная

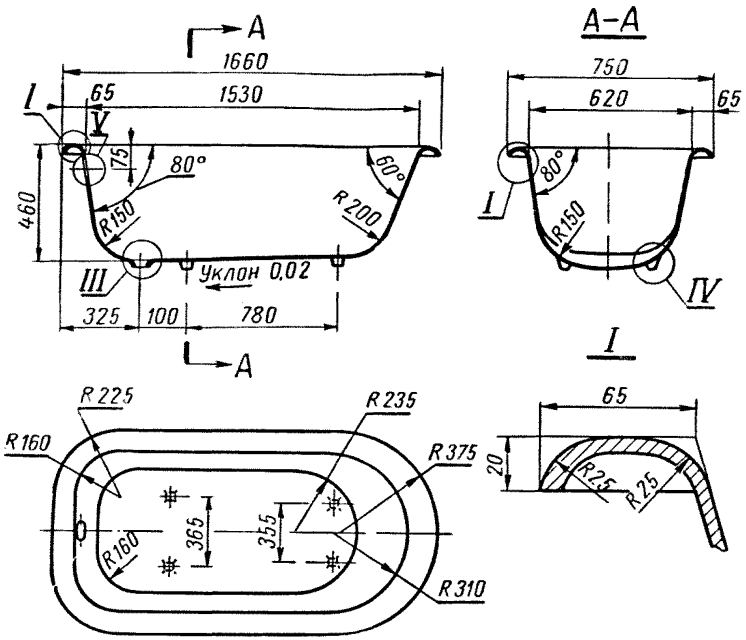


Черт. 2

Тип ванны ПВ-0. Справочный вес ванны с эмалью 98—108 *кг*.

Примечание. Детали III, IV и V даны на черт. 6

Ванна чугунная эмалированная круглобортная

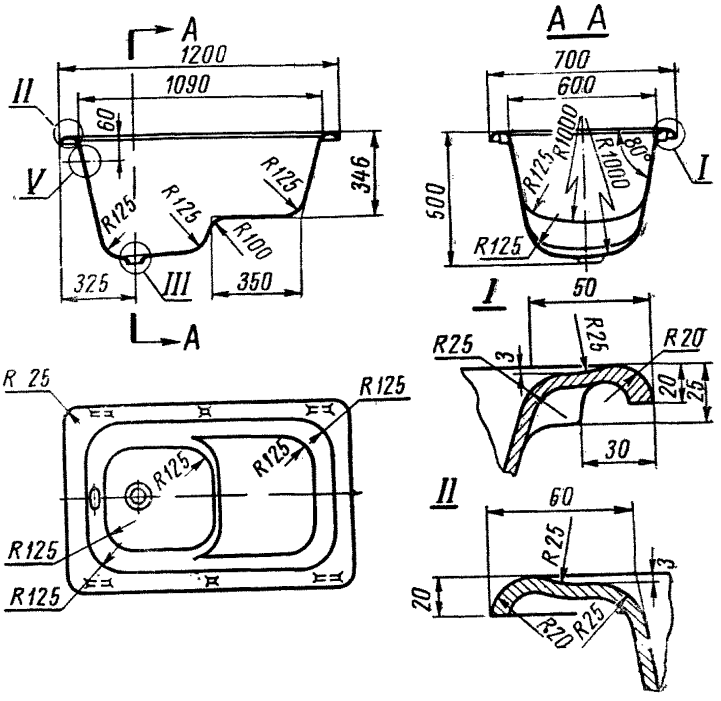


Черт. 3

Тип ванны КВ-2. Справочный вес ванны с эмалью ~ 110 *кг*.

Примечание. Детали III, IV и V даны на черт. 6.

Ванна чугунная эмалированная сидячая

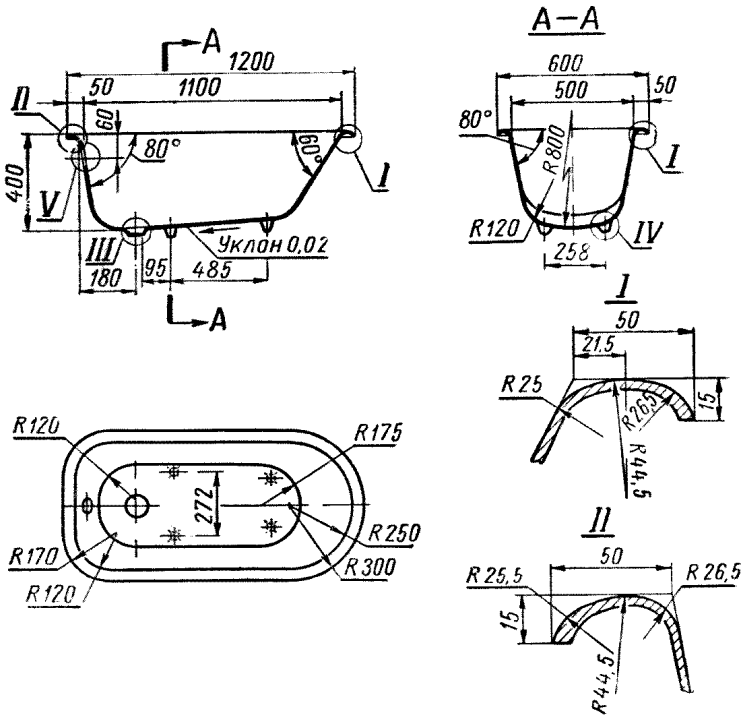


Черт. 4

Тип ванны СВ-1. Справочный вес ванны с эмалью ~ 90 *кг*.

Примечание. Детали III, IV и V даны на черт. 6.

Ванна чугунная эмалированная детская

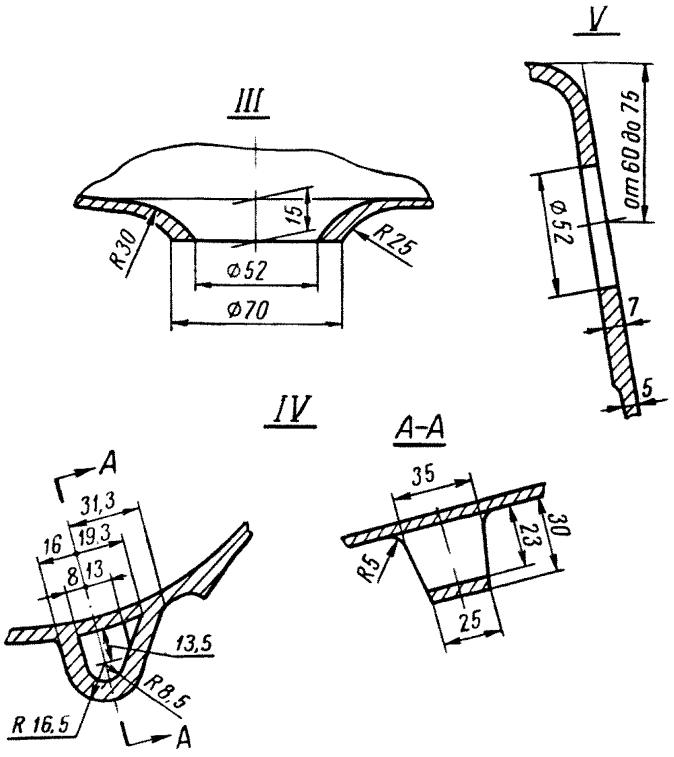


Черт. 5

Тип ванны ДВ-1. Справочный вес ванны с эмалью ~ 60 *кг*.

Примечание. Детали III, IV и V даны на черт. 6.

Детали ванн (к черт. 1—5)

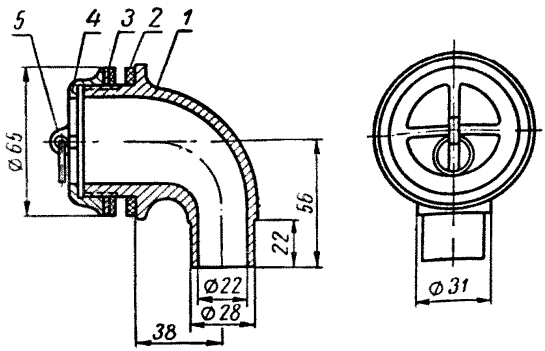


Черт. 6

Допускаемые отклонения по размерам ±2%.

Примечание. Размеры отверстий для выпуска и перелива указаны для эмалированных ванн.

Перелив для ванн

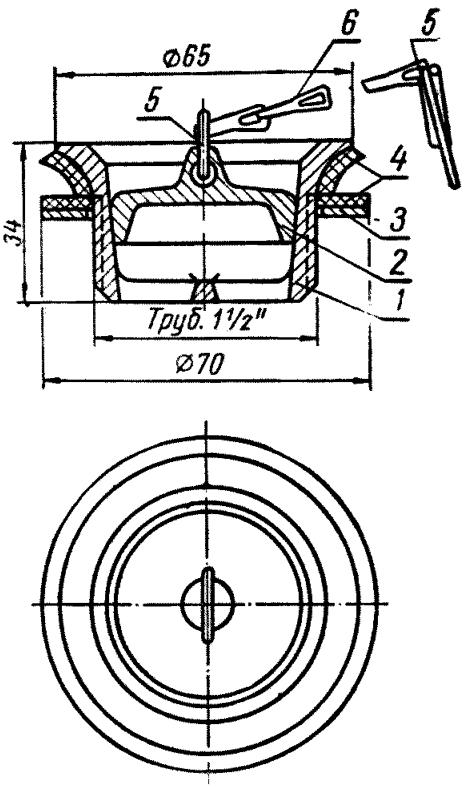


Черт. 7

№ деталей	Наименования деталей	Количество	Материал
1	Корпус перелива	1	Чугун марки СЧ 12—28 по ГОСТ 1412—54 или пластмасса
2	Прокладка	2	Резина
3	Шайба	1	Латунь или пластмасса
4	Крышка	1	" " "
5	Кольцо	1	" " "

Допускаемые отклонения от габаритных размеров ±2%.

Выпуск для ванн



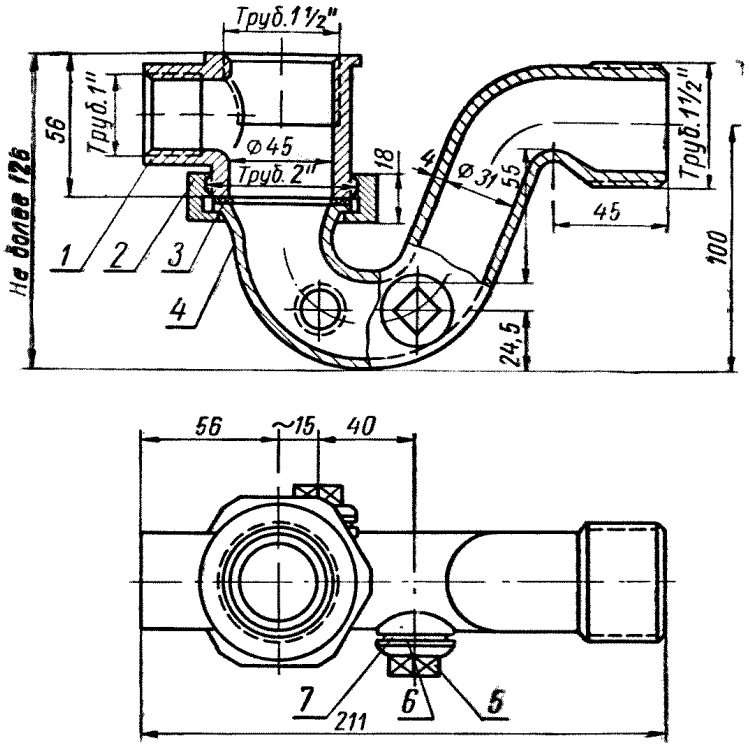
Черт. 8

№ деталей	Наименования деталей	Количество	Материал
1	Выпуск	1	Латунь или пластмасса
2	Пробка	1	Латунь, пластмасса, резина
3	Шайба	1	Латунь или пластмасса
4	Прокладка	2	Резина
5	Кольцо	2	Латунь или пластмасса
6	Звено цепочки	60	Латунь или пластмассовый шнур

Допускаемые отклонения по размерам ±1 *мм*.

Примечания:
1. Длина цепочки должна быть не менее 0,5 *м*.
2. Цепочка и кольцо должны быть никелированы.

Сифон напольный для ванн



Черт. 9

№ деталей	Наименования деталей	Количество	Материал
1	Тройник	1	Чугун марки СЧ 12—28 по ГОСТ 1412—54 или пластмасса
2	Гайка накидная	1	То же
3	Прокладка	1	Резина
4	Корпус сифона	1	Чугун марки СЧ 12—28 по ГОСТ 1412—54 или пластмасса
5	Пробка	2	Чугун по ГОСТ 1215—59 или пластмасса

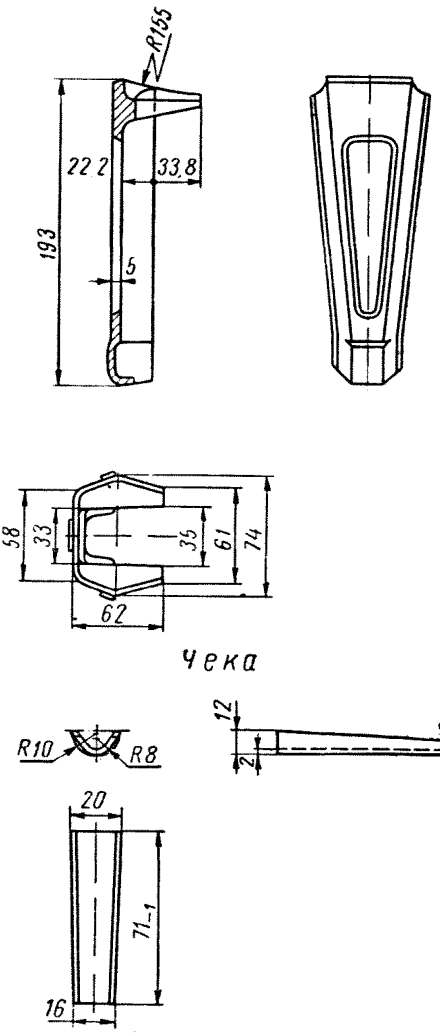
Продолжение

№ деталей	Наименования деталей	Количество	Материал
6	Шайба	2	Сталь Ст. 3 по ГОСТ 380—60 или пластмасса
7	Прокладка	2	Резина

Допускаемые отклонения:

по габаритным размерам ±2%;
по толщине стенок ±1 *мм*;
по установочным размерам ±1 *мм*.

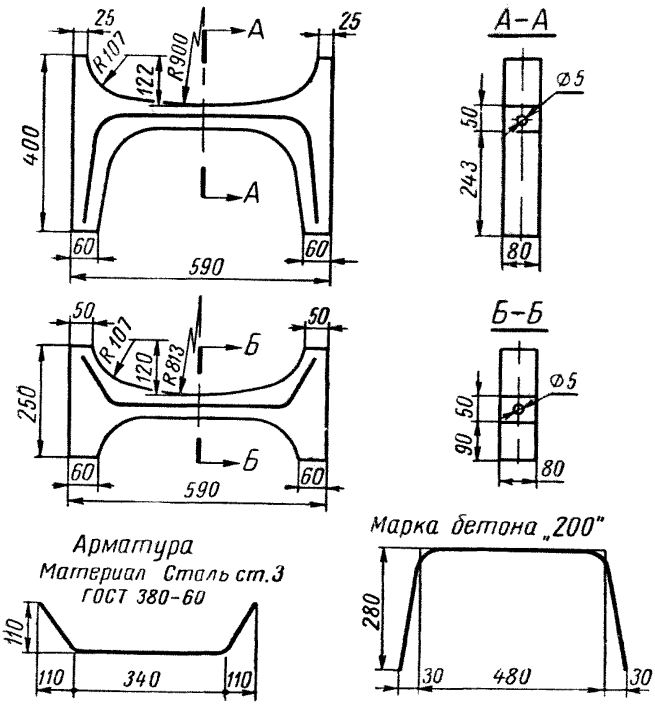
Ножки для ванн



Черт. 10

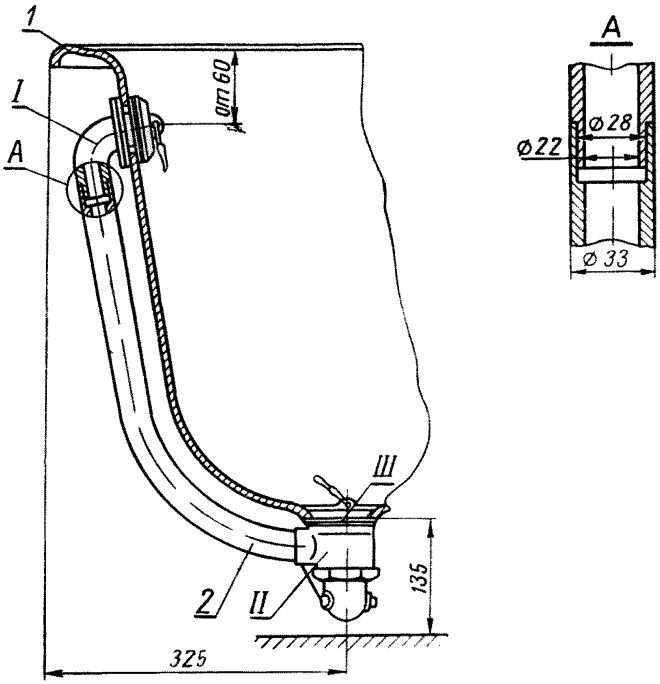
Допускаемые отклонения по размерам ±2%.

Подставки железобетонные для сидячих ванн



Черт. 11

Сборочный чертеж узла: выпуск, перелив, сифон

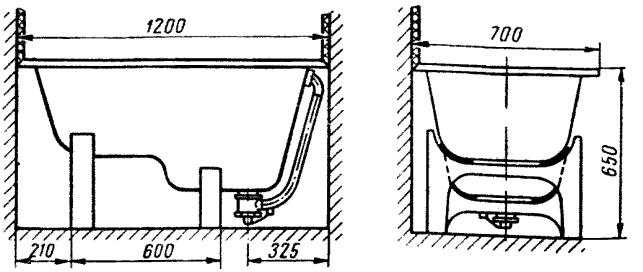


Черт. 12

№ деталей	Наименования деталей	№ стандартов и чертежей
1	Ванна	ГОСТ 1154—60
2	Труба	ГОСТ 3262—55
I	Перелив	Черт. 7
II	Сифон	Черт. 9
III	Выпуск	Черт. 8

ПРИЛОЖЕНИЕ

ПРИМЕРНАЯ МОНТАЖНАЯ СХЕМА УСТАНОВКИ СИДЯЧЕЙ ВАННЫ НА ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПОДСТАВКАХ



Стандартгиз. Подп. к печ. 16/XI 1960 г. 1,25 п. л. Тир. 10000

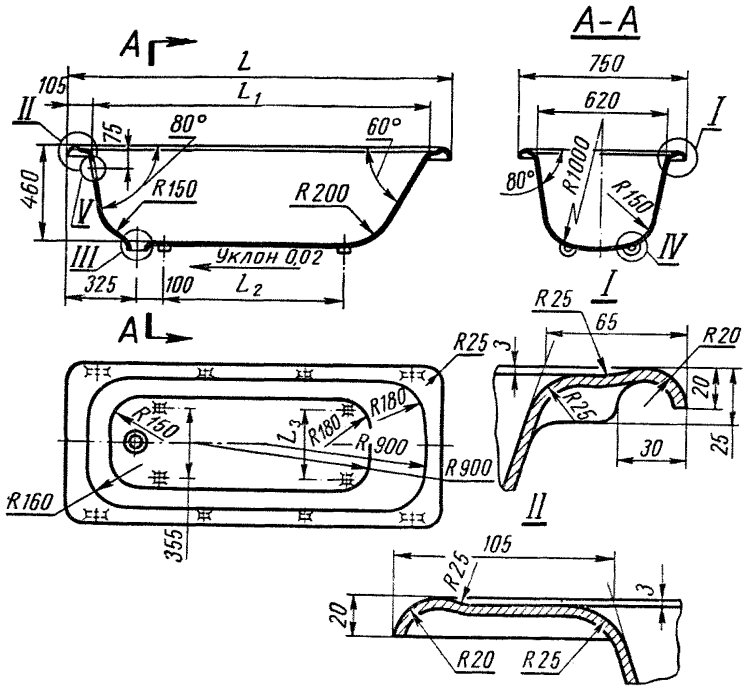
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1976

Изменение № 1

к ГОСТ 1154—60 Ванны чугунные эмалированные

Раздел I. «Типы и основные размеры»

Пункт 3. Чертеж 1 и таблица под чертежом 1 заменены:



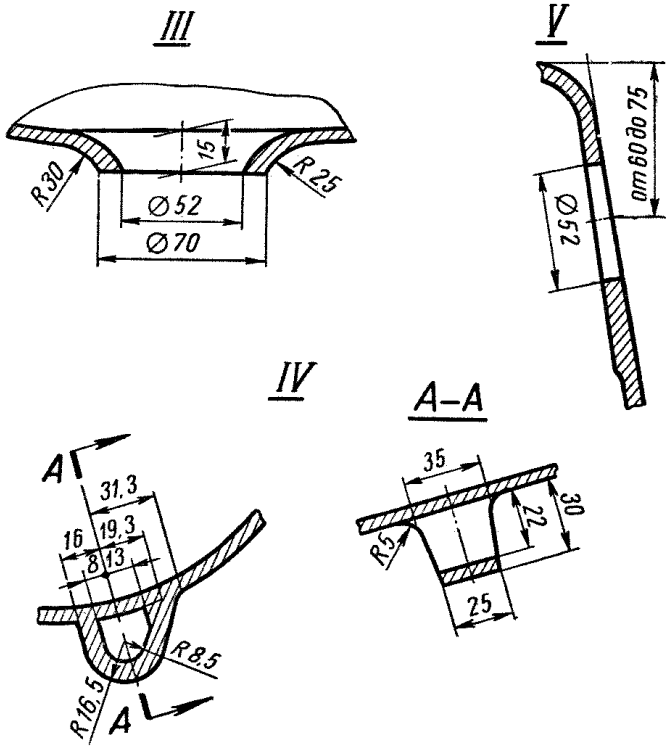
Черт. 1

Тип ванн	L	L_1	L_2	L_3	Справочный вес с эмалью кг
ПВ-1	1700	1530	780	330	~118
ПВ-2	1800	1630	900	330	~125

Примечание. Детали *III*, *IV* и *V* даны на черт. 6.

Пункт 3. Чертеж 6 заменен:

Детали ванн (к черт. 1—5)



Черт. 6

Срок введения изменения № 1 1/I—62 г.

(Приказ № 265 от 5/IX—61 г. «Информ. указатель стандартов» № 9 1961 г.)

Зак. 817

gost.e-ecolog.ru