ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ЦИЛИНДРЫ И ПОЛУЦИЛИНДРЫ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ИЗ МИНЕРАЛЬНОЙ ВАТЫ НА СИНТЕТИЧЕСКОМ СВЯЗУЮЩЕМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23208—83
(СТ СЭВ 3476—81)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

Н. Н. Мелентьев, канд. техн. наук (руководитель темы); **Л. А. Вавакина; Л. М. Шаронова; В. В. Еремеева; М. П. Кораблин**

ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Зам. министра **Л. Д. Солоденников**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 25 октября 1983 г. № 289

УДК 662.998.3 : 666.189.211 : 006.354 Группа Ж15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЦИЛИНДРЫ И ПОЛУЦИЛИНДРЫ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННЫЕ ИЗ МИНЕРАЛЬНОЙ ВАТЫ НА СИНТЕТИЧЕСКОМ СВЯЗУЮЩЕМ

Технические условия

Thermoinsulating cylinders and semi-cylinders of mineral wool on synthetic binder. Specifications

ОКП 57 6290

ГОСТ 23208—83

(СТ СЭВ 3476—81)

Взамен ГОСТ 23208—78

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 25 октября 1983 г. № 289 срок введения установлен

с 01.07.84

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на полые цилиндры и полуцилиндры (далее — изделия), изготовляемые из минеральной ваты и синтетического связующего. Изделия предназначаются для тепловой изоляции трубопроводов при температуре изолируемой поверхности от минус 180 до плюс 400°С.

Стандарт устанавливает единые основные требования к данным изделиям, изготовляемым как для нужд народного хозяйства, так и для поставки на экспорт.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 3476—81 в части, указанной в справочном приложении.

1. МАРКИ И РАЗМЕРЫ

1.1. Изделия в зависимости от плотности (объемной массы) подразделяют на марки 100, 150, 200.

1.2. Номинальные размеры изделий должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Длина	Внутренний диаметр	Толщина
500 1000	18; 25; 32; 38; 45 57; 76; 89; 108; 114; 133; 159; 219	40, 50, 60, 70, 80

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1984

1.3. Условное обозначение изделий должно состоять из начальных букв названия изделия и цифрового обозначения марки, далее через дефис должны быть указаны цифровые значения размеров по длине, внутреннему диаметру и толщине, разделяемые точками, и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения цилиндра марки 150, длиной 1000 мм, внутренним диаметром 108 мм и толщиной 80 мм:

Ц 150-1000.108.80 ГОСТ 23208—83

То же, полуцилиндра марки 100, длиной 1000 мм, внутренним диаметром 57 мм и толщиной 40 мм:

ПЦ 100-1000.57.40 ГОСТ 23208—83

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Изделия должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

Цилиндры должны иметь один сквозной разрез в продольном направлении.

2.2. Для изготовления изделий должны применяться следующие материалы:

минеральная вата по ГОСТ 4640—83,

синтетическое связующее по действующей нормативно-технической документации.

2.3. Предельные отклонения от номинальных размеров изделий не должны превышать значений, приведенных в табл. 2.

Таблица 2

мм

Длина		Внутренний диаметр		Толщина	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
500	± 5	От 18 до 89	+3	От 40 до 50	+3 —1
1000	+10 — 5	От 108 до 219	+5	От 60 до 80	+5 —2

2.4. По физико-механическим показателям изделия должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 3.

Таблица 3

Наименование показателя	Норма для марки		
	100	150	200
Плотность, кг/м³	От 75 до 125	Св. 125 до 175	Св. 175 до 225
Теплопроводность, Вт/(м · К) [(ккал/ч · м · °С)], не более:			
при средней температуре			
(298±5) К	0,048	0,050	0,052
(25±5)°С	(0,041)	(0,043)	(0,045)
при средней температуре			
(398±5) К	0,067	0,070	0,073
(125±5)°С	(0,058)	(0,060)	(0,063)
Предел прочности при растяжении, МПа (кгс/см²), не менее	0,015 (0,15)	0,02 (0,2)	0,025 (0,25)
Содержание синтетического связующего, %, не более	5		
Влажность, %, не более	1		

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Изделия принимают партиями. Партия должна состоять из изделий одной марки и одинаковых размеров, изготовленных из материала одного вида и качества на одной технологической линии за одну смену.

3.2. Приемочный контроль изделий изготовитель проводит для каждой партии по размерам, плотности, прочности при растяжении, содержанию синтетического связующего и влажности.

3.3. Периодический контроль изделий изготовитель проводит по теплопроводности не реже одного раза в полугодие и при каждом изменении сырья или технологии производства.

3.4. Приемку изделий по размерам проводят в соответствии с ГОСТ 18242—72, применяя 3-й специальный уровень двухступенчатого плана контроля нормального вида. Выборки для контроля отбирают случайным образом по ГОСТ 18321—73.

Объемы выборок, приемочные и браковочные числа приведены в табл. 4.

Таблица 4

Объем партии, шт.	Ступени контроля	Объем одной выборки, шт.	Общий объем выборок, шт.	Приемочное число, шт.	Браковочное число, шт.
До 500	Первая	5	5	0	3
	Вторая	5	10	3	4
От 501 до 3200	Первая	8	8	1	4
	Вторая	8	16	4	5
От 3201 до 10000	Первая	13	13	2	5
	Вторая	13	26	6	7

3.5. Партию изделий принимают, если число дефектных изделий в первой выборке меньше или равно приемочному числу и бракуют, если число дефектных изделий больше или равно браковочному числу.

Если число дефектных изделий в первой выборке больше приемочного числа, но меньше браковочного, проводят вторую выборку.

Партию изделий принимают, если число дефектных изделий в двух выборках меньше или равно приемочному числу на второй ступени контроля, и бракуют, если количество дефектных изделий в двух выборках больше или равно браковочному числу на второй ступени контроля. Забракованная партия подлежит поштучному контролю по показателям, по которым не была принята партия.

3.6. Для определения физико-механических показателей отбирают три изделия из числа отобранных по п. 3.4 и удовлетворяющих требованиям настоящего стандарта по размерам.

3.7. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из физико-механических показателей проводят повторное испытание по этому показателю удвоенного числа образцов, вырезанных из шести изделий, вновь отобранных из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки партия изделий приемке не подлежит.

3.8. Потребитель имеет право производить проверку соответствия изделий требованиям настоящего стандарта, соблюдая при этом порядок отбора и методы испытаний, указанные в настоящем стандарте.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры изделий определяют по ГОСТ 17177.1—81. Прочность и плотность при растяжении изделий определяют соответ-

ственно по ГОСТ 17177.3—81 и ГОСТ 17177.12—81 и вычисляют как среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов, вырезанных по одному от каждого изделия.

4.2. Влажность изделий определяют на пробах, подготовленных следующим образом:

из разных мест каждого из трех изделий, отобранных в соответствии с п. 3.6, пробоотборником отбирают не менее четырех проб. Пробы, отобранные от каждого изделия, объединяют, измельчают и перемешивают. Из каждой объединенной пробы берут по одной навеске и проводят испытания по ГОСТ 17177.4—81.

4.3. Содержание синтетического связующего определяют по ГОСТ 17177.7—81, используя объединенные пробы, подготовленные в соответствии с п. 4.2.

4.4. Теплопроводность изделий определяют по ГОСТ 7076—78 и вычисляют как среднее арифметическое значение результатов испытаний трех образцов, вырезанных из трех изделий, отобранных в соответствии с п. 3.6.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Упаковку, маркировку, транспортирование и хранение изделий производят в соответствии с ГОСТ 25880—83 со следующими дополнениями.

5.1.1. Высота штабеля при хранении изделий, упакованных в пленку или бумагу, не должна превышать 1,2 м.

5.1.2. Каждую отгруженную партию изделий сопровождают документом о качестве, в котором указывают:

а) номер и дату составления документа;

б) наименование и адрес предприятия-изготовителя;

в) наименование продукции;

г) номер партии и дату изготовления изделий;

д) количество продукции в партии (в шт. и $м^3$);

е) данные о результатах испытаний изделий;

ж) обозначение настоящего стандарта.

5.1.3. Отгрузка изделий потребителю должна производиться не ранее суточной выдержки их на складе.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие цилиндров и полуцилиндров из минеральной ваты на синтетическом связующем требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

Гарантийный срок хранения цилиндров и полуцилиндров — 12 мес с момента их изготовления.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 23208—83 И СТ СЭВ 3476—81

П. 1.1 ГОСТ 23208—83 соответствует п 1.1 СТ СЭВ 3476—81.

П. 1.2 ГОСТ 23208—83 соответствует п. 1 2 СТ СЭВ 3476—81 в части номинальных размеров по длине, внутреннему диаметру (от 18 до 219 мм), толщине (от 40 до 80 мм).

П 1.3 ГОСТ 23208—83 соответствует п. 1 3 СТ СЭВ 3476—81.

П. 2.3 ГОСТ 23208—83 соответствует п. 1.2 СТ СЭВ 3476—81 в части предельных отклонений от номинальных размеров по длине и внутреннему диаметру

П 2.4 ГОСТ 23208—83 соответствует п 2 3 СТ СЭВ 3476—81 в части плотности, теплопроводности.

П. 3.2 ГОСТ 23208—83 соответствует п. 3.2 СТ СЭВ 3476—81.

П. 5.1.3 ГОСТ 23208—83 соответствует п 5.5 СТ СЭВ 3476—81.

Редактор *М. В. Глушкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *В. Ф. Малютина*

Сдано в наб. 14 12 83 Подп. к печ. 15 03 84 0,5 усл п л. 0,5 усл. кр.-отт.
0,38 уч.-изд. л. Тир. 12 000 Цена 3 коп.

:ета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1388

gost.e-ecolog.ru