ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

БАЛЛОНЫ АЭРОЗОЛЬНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ МОНОБЛОЧНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 26220—84
(СТ СЭВ 4159—83)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

У. Э. Браслиньш, Г. И. Шамьюнов, И. К. Симанис, Г. О. Татевосьян

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Зам. министра **З. Н. Поляков**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 июня 1984 г. № 2032

УДК 621.798.1—981:006.354 Группа Д80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

БАЛЛОНЫ АЭРОЗОЛЬНЫЕ АЛЮМИНИЕВЫЕ МОНОБЛОЧНЫЕ

Технические условия

Aerosol aluminium monoblock balloons. Specifications

ГОСТ 26220—84

(СТ СЭВ 4159—83)

ОКСТУ 0079

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 июня 1984 г. № 2032 срок действия установлен

с 01.07.85
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на алюминиевые моноблочные баллоны с диаметром отверстия горловины 25,4 мм, предназначенные для одноразового наполнения под давлением химическими препаратами.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4159—83.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры баллонов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

1.2. В зависимости от формы верхней части баллоны изготовляют двух исполнений:

А — со сферическим плечом;

В — с конусообразным плечом;

С — со ступенчатым плечом.

1.3. Виды и обозначения покрытия внутренней и наружной поверхностей баллонов приведены в табл. 2.

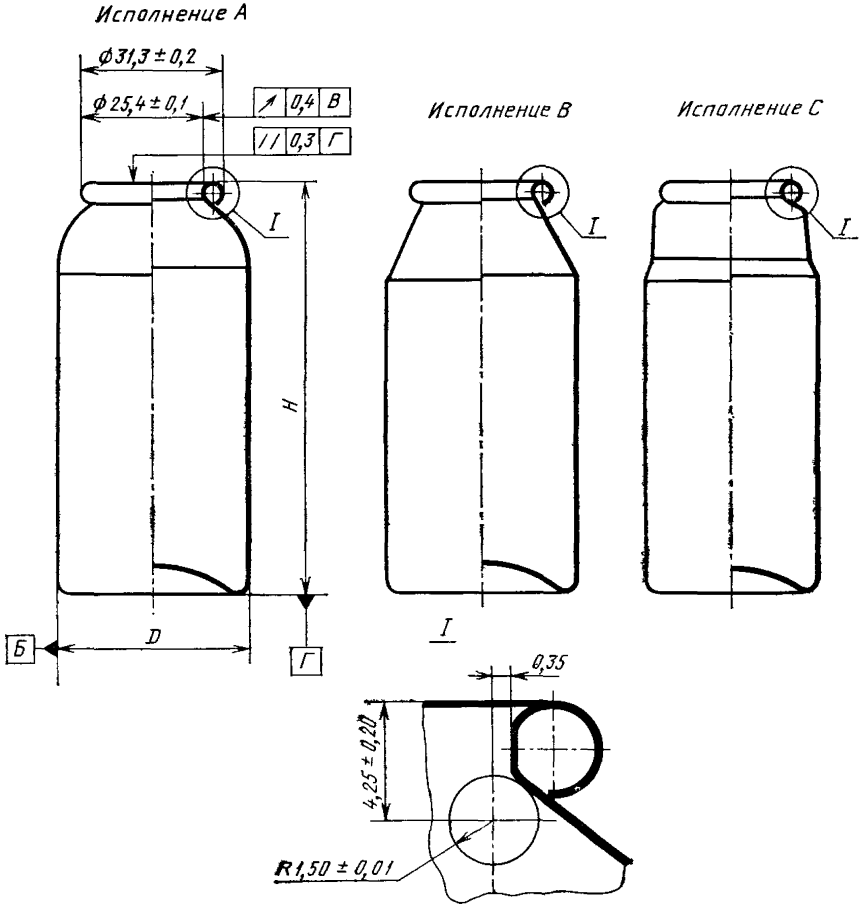
Пример условного обозначения баллона со сферической верхней частью — исполнения *А*, диаметром 35 мм, высотой 120 мм, без внутреннего покрытия с печатным изображением вида покрытия V, с испытательным давлением, не вызывающим остаточной деформации, 1,2 МПа:

Баллон А—35—120—V—1,2 ГОСТ 26220—84

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1984

Исполнение баллонов



Примечание. Размеры $R(1{,}50 \pm 0{,}01)$ и 0,35 не являются контролируемыми и даны для изготовления инструмента.

Таблица 1

Размеры, мм

Номер баллона	Исполнение	*D* (пред. откл. ±0,2)	*H* (пред. откл. ±0,5)	Ориентировочная вместимость, см³
1	*A, B*	35	75	65
2			95	80
3			100	85
4			110	95
5			120	105
6			140	122
7		45	(95)	(120)
8			110	155
9			120	160
10			135	189
11			140	200
12			145	205
13			150	212
14			155	220
15	*A, B, C*	50	(130)	(226)
16			140	244
17			150	250
18			170	296
19			175	303
20		53	(150)	(300)
21			175	350
22			200	390
23		55	(150)	(310)
24			165	340
25			180	385
26			200	420
27		60	200	535
28			220	570
29		(64)	(180)	(520)
30			(200)	(570)
31		65	180	520
32			200	570
33			210	590

Примечания: 1. Размеры, указанные в скобках, не должны применяться при проектировании оборудования, связанного с изготовлением баллонов.

2. Баллоны № 1; 2; 5; 7; 10; 13—18; 20—22; 24; 27; 28 и 33 применяют в СССР только в договорно-правовых отношениях по экономическому и научно-техническому сотрудничеству стран — членов СЭВ.

Таблица 2

Вид покрытия поверхности		Обозначение вида покрытия
внутренней	наружной	
Без покрытия	Без покрытия	I
Антикоррозионное		II
Без покрытия	Грунтованное	III
Антикоррозионное		IV
Без покрытия	С печатным изображением	V
Антикоррозионное		VI

Примечание. Поверхность, не имеющая покрытия, должна быть обезжирена

Допускается наружное грунтование заменять декоративным покрытием, не нарушающим механической прочности баллонов.

То же, с конической верхней частью — исполнения *В*, диаметром 55 мм, высотой 180 мм, с антикоррозионным покрытием, с печатным изображением, вид покрытия VI, с испытательным давлением, не вызывающим остаточной деформации, 2,2 МПа:

Баллон В—55—180—VI—2,2 ГОСТ 26220—84

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Баллоны должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Баллоны должны изготовляться из алюминия марки АД 00 по ГОСТ 4784—74 или А7 по ГОСТ 11069—74.

2.3. Баллоны должны выдерживать внутреннее давление не менее указанного в табл. 3.

Таблица 3

МПа

Испытательное внутреннее давление, не вызывающее остаточной деформации баллона, не менее	Разрушающее внутреннее давление, не менее
1,2	1,5
1,5	1,8
1,8	2,2
2,2	2,6

2.4. Баллоны должны иметь гладкую наружную поверхность без инородных включений и трещин.

На верхней сферической или конической части баллона допускаются отдельные неровности поверхности (гофры, риски), не влияющие на качество нанесения грунтовки или антикоррозионного покрытия.

2.5. Внешний вид защитно-декоративного покрытия баллона должен соответствовать образцу-эталону.

2.6. Печатное изображение этикетки на цилиндрической части баллона должно быть покрыто лаком. Лак должен быть химически стойким и стойким в горячей воде.

2.7. На наружной печатной поверхности баллонов допускаются: ширина нахлестки стыковых печатных элементов (начала — конца печати) — не более 2 мм;

нахлест, при сопряжении отдельных элементов композиции, печатаемых с различных клише, — не более 0,5 мм;

перекос отдельных печатных элементов (отклонение от вертикали) — не более 0,2 мм;

малозаментные нечеткости контура при печати «выворотк ой», — не различимые с расстояния 0,5 м;

малозаметные включения в количестве не более 3 размерами:

на препараты парфюмерно-косметические — не более 0,5×
×0,5 мм,

на препараты технические и бытовой химии — не более 1,0×1,0 мм;

малозаметные дефекты лакокрасочного покрытия, не ухудшающие художественно-полиграфического оформления баллона (царапины, риски, вмятины, морщины у горловины).

2.8. Внутренняя поверхность баллона II, IV, VI видов покрытий должна быть покрыта антикоррозионным лаком или эмалью. Покрытие должно быть полностью отвердевшим.

2.9. Внутреннее антикоррозионное покрытие должно быть сплошным. Величина электрического тока, протекающего через покрытие, должна быть для баллонов с ориентировочной вместимостью:

до 150 см^3 включ. — не более 20 мА;

св. 150 до 300 см^3 включ. — не более 45 мА;

» 300 см^3 — не более 100 мА.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Баллоны принимают партиями.

3.2. При приемке баллонов применяется классификация дефектов аэрозольных баллонов по их значимости: критические, значительные и малозначительные по ГОСТ 15467—79.

3.3. Для контроля качества баллонов на соответствие требованиям настоящего стандарта из разных мест партии методом случайной выборки отбирают выборки в объемах, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Объем партии	Выборка																	
	по малозначительным дефектам						по значительным дефектам						по критическим дефектам					
	Первая			Вторая			Первая			Вторая			Первая			Вторая		
	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
От 3201 до 10000	50	5	9	50	12	13	13	0	2	13	1	2	32	0	2	32	1	2
От 10001 до 35000	80	7	11	80	18	19	13	0	2	13	1	2	32	0	2	32	1	2
От 35001 до 150000	125	11	16	125	26	27	20	0	3	20	3	4	32	0	2	32	1	2
От 150001 до 500000	125	11	16	125	26	27	20	0	3	20	3	4	32	0	2	32	1	2

3.4. Для контроля качества баллонов по малозначительным дефектам: пп. 2.6 и 2.7, отбирают выборку, указанную в графе 2.

3.4.1. По результатам контроля первой выборки партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в первой выборке меньше или равно указанному в графе 3, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 4.

Если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше указанного в графе 3, но меньше указанного в графе 4, то отбирают вторую выборку.

По результатам контроля второй выборки партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта в двух выборках меньше или равно указанному в графе 6, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 7.

3.5. Контроль качества по значительным дефектам

3.5.1. Для контроля качества баллонов по пп. 2.4; 2.5; 2.8 и 2.9, по размерам, указанным в табл. 1, и чертежам настоящего

стандарта, кроме размера горловины (25,4±0,1) мм, отбирают выборку, указанную в графе 8, от выборки, отобранной по п. 3.4.

По результатам контроля первой выборки партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке меньше или равно указанному в графе 9, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 10.

Если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше указанного в графе 9, но меньше указанного в графе 10, то отбирают вторую выборку из баллонов, отобранных по п. 3.4.

По результатам контроля во второй выборке партию принимают если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в двух выборках меньше или равно указанному в графе 12, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 13.

Примечание. Контроль баллонов по п. 2.8 проводят после проверки баллонов по п. 2.9.

3.6. Для контроля качества по критическим дефектам: п. 2.2 и размеру горловины (25,4±0,1) мм отбирают выборку, указанную в графе 14 от выборки, отобранной по п. 3.4.

По результатам контроля первой выборки партию принимают, если количество изделий, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке равно указанному в графе 15, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 16.

Если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в выборке больше указанного в графе 15, но меньше указанного в графе 16, то отбирают вторую выборку, указанную в графе 17. По результатам контроля второй выборки партию принимают, если количество баллонов, не соответствующих требованиям настоящего стандарта, в двух выборках меньше или равно указанному в графе 18, и бракуют, если это количество больше или равно указанному в графе 19.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры баллонов контролируют универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 166—80 или специальными шаблонами и калибрами с погрешностью измерения не более 0,05 мм.

4.2. Контроль прочности аэрозольных баллонов к внутреннему давлению в соответствии с п. 2.3 проводят по ГОСТ 24690—81.

4.3. Соответствие баллонов требованиям пунктов 2.4; 2.5 и 2.7 определяют визуально без применения увеличительных приборов

при дневном или искусственном рассеянном свете на расстоянии около 0,5 м.

4.4. Контроль химической стойкости наружного лакового покрытия—в соответствии с требованиями п. 2.6

4.4.1. *Аппаратура, материалы и реактивы*

секундомер по ГОСТ 5072—79 с ценой деления секундной шкалы 0,2 с, класса точности 3;

металлический штатив с зажимом для баллона;

пленка полиэтиленовая по ГОСТ 10354—82 толщиной от 0,03 до 0,06 мм, шириной, соответствующей высоте баллона;

бумага фильтровальная по ГОСТ 12026—76 с размером листов 60×100 мм;

чашка ЧБН 1—150 по ГОСТ 25336—82;

лента из хлопчатобумажной бязи по ГОСТ 11680—76, шириной, соответствующей $^2/_3$ высоты проверяемого баллона, длиной 750 мм, к концам которой подвешен груз массой 1 кг;

ацетон технический по ГОСТ 2768—79, марки А.

Реактив для проверки химической стойкости наружного лакового покрытия должен быть указан в технических условиях на конкретный препарат, в случае отсутствия указания — для проверки применяется ацетон.

4.4.2 *Проведение испытания*

Сложенные друг на друга шесть листов фильтровальной бумаги пропитывают ацетоном или другим растворителем путем кратковременного погружения их в чашку с ацетоном или другим растворителем и обертывают ими проверяемый баллон. Фильтровальную бумагу покрывают полиэтиленовой пленкой. На обернутый таким образом баллон надевают тканевую ленту с подвешенным грузом. Баллон закрепляют в штативе и выдерживают в течение 5,0—5,5 мин, после чего с баллона осторожно снимают обертку и через 5—6 мин проводят визуальный осмотр лакового покрытия, соприкасавшегося с фильтровальной бумагой. Покрытие должно быть без изменений.

4.5. Определение стойкости лакового покрытия баллона в горячей воде—в соответствии с п. 2.6

4.5.1. *Аппаратура и материалы*

баня водяная или термостат, обеспечивающие температуру (50±2)° С;

секундомер по ГОСТ 5072—79, с ценой деления секундной шкалы 0,2 с, класса точности 3;

термометр П 4 I 160 по ГОСТ 2823—73;

стеклянная или пластмассовая палочка;

пинцет по ГОСТ 21241—77;

бязь хлопчатобумажная по ГОСТ 11680—76.

4.5.2. *Проведение испытания*

В водяную баню с помощью стеклянной или пластмассовой палочки погружают баллоны и выдерживают при температуре (50±2)° С 180—190 с, затем баллоны вынимают пинцетом, протирают и производят визуальный осмотр, особое внимание уделяя горловине баллона.

Покрытие должно быть без изменений.

4.6. Определение степени отвердения лакового покрытия — в соответствии с п. 2.8

4.6.1. *Материалы и реактивы*

тампон из бязи хлопчатобумажной по ГОСТ 11680—76;

ацетон технический по ГОСТ 2768—79, марки А.

4.6.2. *Проведение испытания*

Баллон, прошедший испытания по пп. 1.1; 2.2; 2.4—2.7, разрезают пополам в вертикальном направлении. Тампоном, смоченным ацетоном, протирают покрытие баллона возвратно-поступательными движениями 40 раз. После этого производят визуальный осмотр обработанного покрытия. Покрытие должно быть без изменений.

4.7. Определение сплошности антикоррозионного покрытия в соответствии с п. 2.9 проводят по ГОСТ 24691—81.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Баллоны упаковывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511—79, ГОСТ 13841—79 или другие ящики по нормативно-технической документации или в термоусадочную пленку по ГОСТ 25951—83.

Ящики для упаковывания баллонов III, IV, V, VI видов покрытия должны быть снабжены перегородками или гнездами-решетками.

5.2. При двухрядной или трехрядной укладке баллонов каждый ряд баллонов должен быть переложен прокладкой из гофрированного картона по ГОСТ 7376—84 или картона по ГОСТ 7420—78.

Допускается по согласованию с потребителем применять прокладки из оберточной бумаги по ГОСТ 8273—75.

5.3. Швы между наружными клапанами ящика из гофрированного картона должны быть оклеены лентой из полимерных материалов по ГОСТ 20477—75, шириной 60—80 мм, или клеевой лентой по ГОСТ 18251—72 с загибом свободных концов ленты на торцах ящика на 50—60 мм.

5.4. Баллоны транспортируют всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

5.5. На каждую упаковку с баллонами наносят маркировку ярлыком или несмываемой краской по трафарету, содержащую:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и назначение продукции и исполнение;

количество баллонов в упаковке (шт.);

дату выпуска (месяц, год) и номер партии;

обозначение настоящего стандарта;

номер и фамилию упаковщика;

манипуляционный знак, имеющий значение «Верх, не кантовать!» по ГОСТ 14192—77.

5.6. Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192—77.

5.7. Баллоны в упакованном виде должны храниться в помещении, обеспечивающем защиту продукции от химических воздействий и механических повреждений при температуре не ниже минус 40° С и не выше плюс 50° С.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие баллонов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

6.2. Гарантийный срок хранения баллонов — 12 мес со дня изготовления.

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *А. П. Якуничкина*

Сдано в наб. 04.07.84 Подп. в печ. 10.10.84 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,40 уч.-изд. л. Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 789

Изменение № 1 ГОСТ 26220—84 Баллоны аэрозольные алюминиевые моноблочные. Технические условия

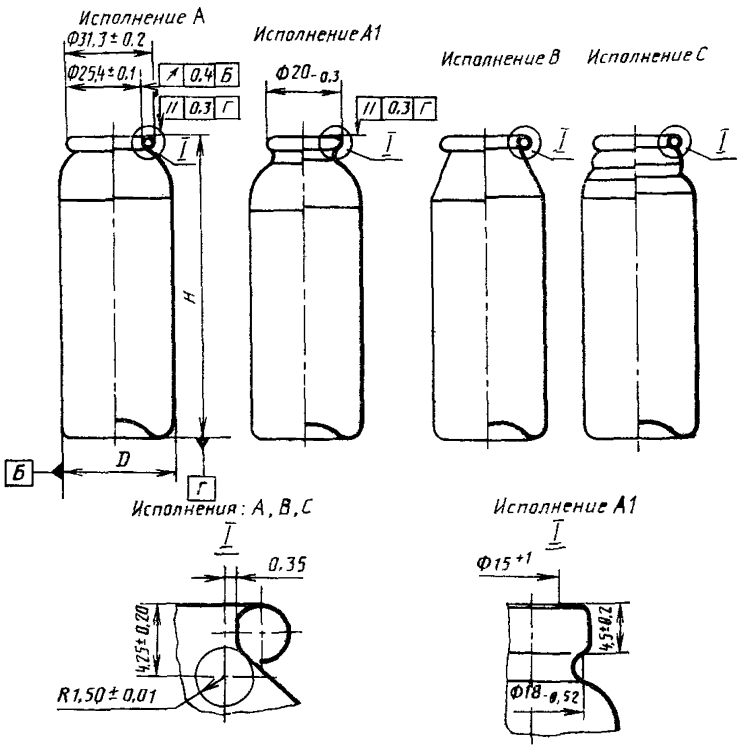
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31.12.87 № 5134

Дата введения 01.06.88

Вводную часть после слова «горловины» дополнить словами: «20,0 мм и ».

Пункт 1.1. Чертеж заменить новым:

Исполнение баллонов



Примечание. Размеры R (1,50±0,01) и 0,35 не являются контролируемыми и даны для изготовления инструмента.

таблицу 1 дополнить номерами баллонов — 1*а*, 3*а*:

Номер баллона	Исполнения	D (пред. откл. ±0,2)	H (пред. откл. ±0,5)	Ориентировочная вместимость, см³
1а	А1	35	80	60
3а			100	80

(Продолжение см. с. 120)

примечание 2. Исключить номер: 5.

Пункт 1.2. Первый абзац. Заменить слово: «двух» на «трех»; второй абзац после обозначения А дополнить обозначением: А1.

Пункт 1.3. Таблица 2. Примечание. Первый абзац дополнить словами: «в соответствии с ГОСТ 9.402—80».

Пункт 2.2 дополнить абзацем: «Допускается применять для изготовления баллонов алюминий других марок, по технологическим свойствам, не уступающим указанным маркам».

Пункт 2.3. Таблицу 3 дополнить примечанием: «Примечание. Внутреннее давление баллона, не вызывающее остаточной деформации баллона, устанавливается в нормативно-технической документации на конкретный вид препарата».

Пункт 2.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Баллоны с покрытием видов I и II должны иметь гладкую поверхность без инородных включений и трещин».

Пункт 2.5 дополнить абзацами: «На наружной поверхности баллонов допускаются:

ширина нахлестки стыковых печатных элементов (начала — конца печати) не более 2 мм;

нахлест при сопряжении отдельных элементов композиции, печатаемых с различных клише не более 0,5 мм;

перекос отдельных печатных элементов (отклонение от вертикали) не более 0,5 мм;

нечеткости контура изображения, царапины, риски, вмятины, морщины у горловины, включая малоразличимые с расстояния не менее 0,5 м».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Защитно-декоративное покрытие баллона должно быть химически стойким и стойким к горячей воде».

Пункт 2.7 исключить.

Пункт 2.9 дополнить абзацем: «Для баллонов с видом покрытия II (табл. 2) показатель сплошности установлен факультативно до 01.01.90».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Баллоны принимают партиями. Партией считают количество баллонов одного наименования и исполнения, изготовленных из одного материала, оформленное одним документом о качестве и содержащим:

наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение баллона;

наименование препарата (для баллонов с художественно-полиграфическим оформлением);

дату изготовления (день, месяц, год);

номер и размер партии;

результаты испытаний;

обозначение настоящего стандарта».

Пункт 3.3 перед словами «для контроля» дополнить словами: «При приемо-сдаточных испытаниях»;

дополнить абзацем: «При объемах партий менее 3200 шт. объем выборки определяют по ГОСТ 18242—72».

Пункт 3.4. Заменить слова: «пп. 2.6 и 2.7»на «пп. 2.5 и 2.6».

Пункт 3 5 1. Первый абзац. Исключить ссылку на пункт: 2.5; после значения $(25{,}4 \pm 0{,}1)$ мм дополнить значением: $20{,}0_{-0{,}3}$ мм.

Пункт 3.6. Первый абзац. Заменить ссылку: п. 2.2 на п. 2.3; после значения $(25{,}4 \pm 0{,}1)$ мм дополнить значением: $20{,}0_{-0{,}3}$ мм.

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.7: «3.7. Допускается переходить от нормального контроля к ослабленному, если выполнены условия ГОСТ 18242—72 (п. 1.6.5)».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Размеры баллонов контролируют штангенциркулем по ГОСТ 166—80; индикатором часового типа по ГОСТ 577—68 с пределами измерения 0—10 мм, класса точности 1 или специальными шаблонами и калибрами с погрешностью измерения не более 0,05 мм.

(Продолжение см. с. 121)

При контроле размеров баллонов используют: стойку для измерительных головок по ГОСТ 10197—70, разметочную плиту по ГОСТ 10905—86, поверочные призмы по ГОСТ 5641—82».

Пункт 4.3. Исключить ссылку: «и 2.7»; после значения 0,5 м дополнить словами: «по образцам, согласованным с потребителем».

Пункт 4.4.1. Седьмой абзац исключить;

восьмой абзац после слова «ацетон» дополнить словами: «технический по ГОСТ 2768—84».

Пункт 4.5.1 дополнить абзацем: «вода питьевая по ГОСТ 2874—82».

Пункт 4.5.2. Первый абзац после слов «погружают баллоны» дополнить словами: «прошедшие испытания на химическую стойкость».

(Продолжение см. с. 122)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26220—84)

Пункт 5.1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Баллоны упаковывают в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511—84 и ГОСТ 13841—79 или в групповую упаковку по нормативно-технической документации с применением термоусадочной пленки.

Допускается упаковывать баллоны в ящики, бывшие в употреблении, при условии обеспечения сохранности продукции».

Пункт 5.3. Заменить ссылку: ГОСТ 20477—75 на ГОСТ 20477—86; дополнить абзацем: «Допускается применять для оклеивания ящиков из бумаги ленту по ГОСТ 10459—72 и ГОСТ 876—73 при условии обеспечения сохранности продукции».

Пункт 5.5. Третий абзац изложить в новой редакции: «наименование препарата и условное обозначение баллона по настоящему стандарту».

(ИУС № 4 1988 г.)

Группа Д80

Изменение № 2 ГОСТ 26220—84 Баллоны аэрозольные алюминиевые моноблочные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.06.89 № 1612

Дата введения 01.01.90

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 2.5. Шестой абзац. Заменить слово: «включая» на «включения».

(Продолжение см. с. 118)

Пункт 2.9. Заменить слова: «Для баллонов с видом покрытия П (табл. 2) показатель сплошности установлен факультативно до 01.01.90 г.» на «Допускается по согласованию с потребителем для баллонов с видом покрытия типа П (табл. 2), применяемых в виде полуфабрикатов, показатель сплошности не нормировать».

Пункт 5.1 после слов «и ГОСТ 13841—79» дополнить словами: «или другой нормативно-технической документации».

(ИУС № 9 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru