Группа Ж36

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СОКОЛЫ ДЛЯ ШТУКАТУРНЫХ РАБОТ

Технические условия

Howks for plastering. Specification

ГОСТ 25010—81

ОКП 48 3325

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на соколы для штукатурных работ (далее — соколы), предназначаемые для переноса раствора перед нанесением его на обрабатываемую поверхность.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ПАРАМЕТРЫ

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

1.2. Конструкции и размеры деталей соколов приведены на черт. 1—6 приложения.

Таблица 1

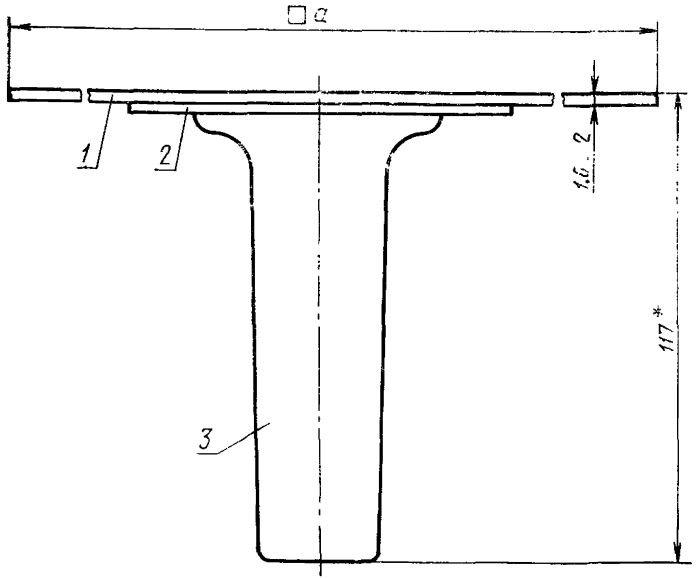
Типоразмер	a, мм ±1,5	Масса, кг, не более
С300	300	0,8
С350	350	1,0
С400	400	1,2

Пример условного обозначения сокола типоразмера С300:

Сокол С300 ГОСТ 25010—81

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

20gost.e-ecolog.ru



1 — полотно; *2* — фланец; *3* — ручка

* Размер для справок.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Соколы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, согласованным с базовой организацией по стандартизации и утвержденным в установленном порядке.

2.2. Полотна соколов должны быть изготовлены из алюминиевого листа марок Д1АТ, Д16БТ, Д16АТ, Д16УТ, В95—2АТ, ВД1АТ, Д16БТН, Д16АТН, АД1Н или АД0 по ГОСТ 21631.

Допускается изготовление полотен из алюминиевых сплавов других марок, механические свойства которых не ниже чем у алюминия указанных марок.

2.3. Фланцы должны быть изготовлены из стали любой марки по ГОСТ 380 или ГОСТ 1050.

2.4. Ручки должны быть изготовлены из фенопласта марки 03—010—02 по ГОСТ 5689, полиэтилена марки 20308—005 по ГОСТ 1638 или из других пластмасс, физико-химические показатели которых не ниже, чем у пластмасс указанных марок.

2.5. Допуск плоскостности полотен соколов не должен быть более 4 мм.

2.6. Головки крепежных деталей не должны выступать на поверхность полотна сокола.

2.7. Острые кромки полотна сокола должны быть притуплены.

2.8. Параметр шероховатости ручек не должен быть более *Ra* 1,25 мкм по ГОСТ 2789.

2.9. Фланцы должны иметь одно из покрытий по ГОСТ 9.306, за исключением покрытия, содержащего цинк.

Покрытие должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301, условия эксплуатации — группе С по ГОСТ 9.303.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Соколы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Прием и поставка соколов производится партиями.

Размер партии устанавливается соглашением сторон. Партия должна состоят из соколов одного типоразмера, изготовленных из одних и тех же материалов, обработанных по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

3.3. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку качества соколов, соблюдая при этом приведенный порядок отбора образцов и применяя указанные ниже методы испытаний.

3.4. При проверке соколов на соответствие требованиям пп. 2.1 (в части соответствия образцам-эталонам), 2.6—2,9 применяют сплошной контроль.

3.5. При проверке соколов на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.1 (в части соответствия рабочим чертежам), 2.5 применяют двухступенчатый контроль, для чего от партии отбирают соколы в выборку в соответствии с табл. 2.

3.6. Партию соколов принимают, если количество дефектных соколов в первой выборке меньше или равно приемочному числу, и бракуют без назначения второй выборки, если количество дефектных соколов больше или равно браковочному числу.

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

Партию соколов принимают, если количество дефектных соколов в двух выборках меньше или равно приемочному числу, и бракуют, если количество дефектных соколов в двух выборках больше или равно браковочному числу.

Таблица 2

Объем партии соколов, шт.	Ступени контроля	Объем одной выборки соколов, шт.	Объем двух выборок соколов, шт.	Приемочное число	Браковочное число
51—90	Первая Вторая	8 8	16	0 1	2 2
91—150	Первая Вторая	13 13	26	0 3	3 4
151—280	Первая Вторая	20 20	40	1 4	4 5
281—500	Первая Вторая	32 32	64	2 6	5 7
501—1200	Первая Вторая	50 50	100	3 8	7 9

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Сплошной контроль должен осуществляться визуально, методом сравнения с образцами-эталонами.

4.2. Размеры соколов и их деталей должны проверяться с помощью измерительных средств, погрешность которых не превышает:

— значений, указанных в ГОСТ 8.051, — для линейных размеров;

— 25% от допуска на контролируемый размер — для отклонения формы и расположения поверхностей.

4.3. Массу соколов следует определять взвешиванием на весах. Пределы допустимой погрешности измерений массы ±0,005 кг.

4.4. Контроль защитных покрытий — по ГОСТ 9.302.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом соколе должны быть нанесены:

— товарный знак предприятия-изготовителя;

— типоразмер сокола.

Примечание. Способ нанесения маркировочных знаков должен обеспечивать ее сохранность в течение всего срока службы.

5.2. Соколы должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 2991—76.

Ящики внутри должны быть выложены бумагой любой марки по ГОСТ 8828, ГОСТ 8273 или ГОСТ 515.

По согласованию с потребителем допускается другая упаковка, обеспечивающая сохранность соколов. Соколы допускается поставлять в разобранном виде

5.3. В транспортную тару должна быть вложена этикетка по ГОСТ 2.601.

Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192.

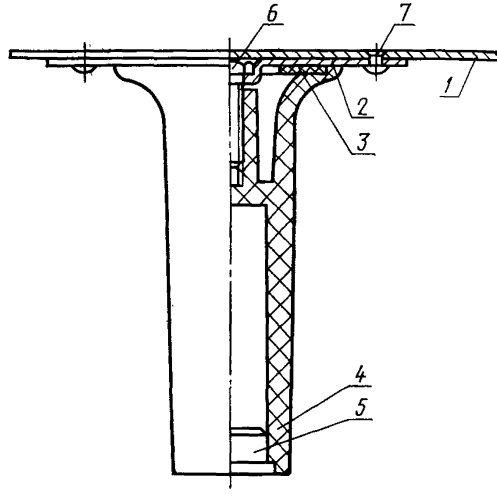
5.4. Соколы могут поставляться потребителям любым видом транспорта.

5.5. Хранение соколов — по группе условий хранения С по ГОСТ 15150.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ СОКОЛА

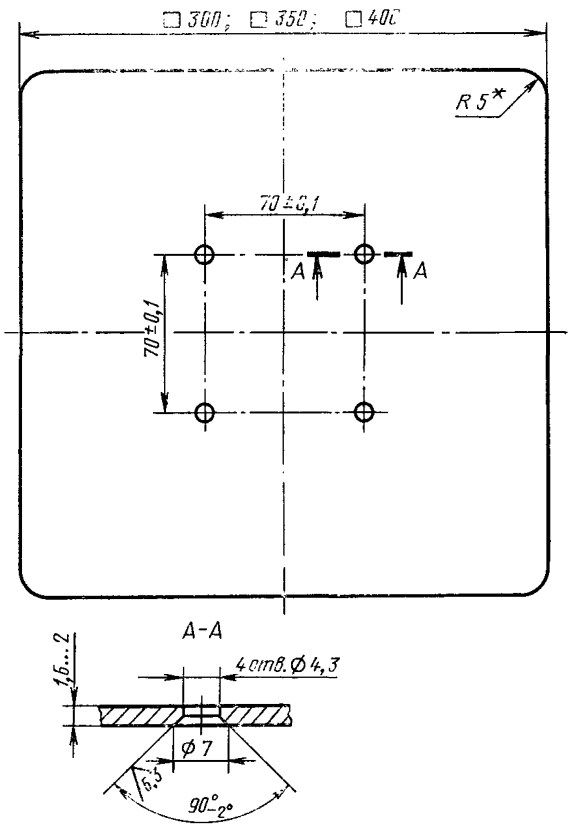
Сокол строительный



1 — полотно; *2* — фланец; *3* — прокладка; *4* — ручка; *5* — заглушка; *6* — болт М8×30,85 по ГОСТ 7796; *7* — заклепка 4×9,31 по ГОСТ 10300

Черт. 1

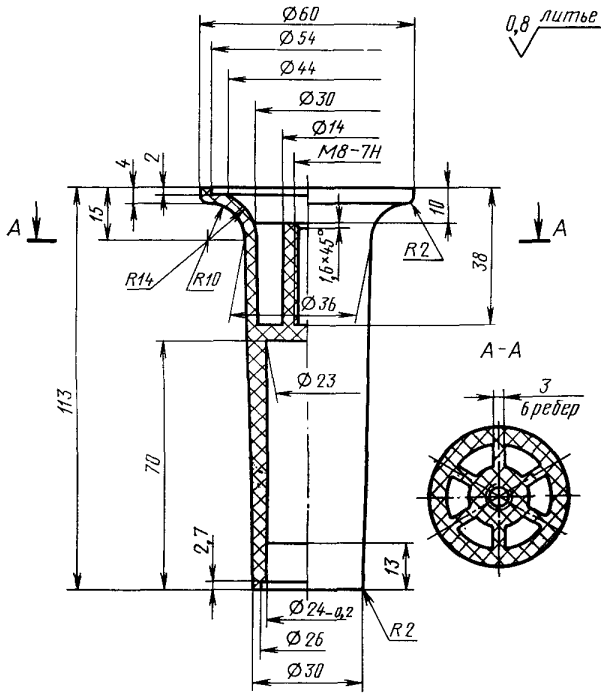
Полотно



* Размер *R5* обязателен.

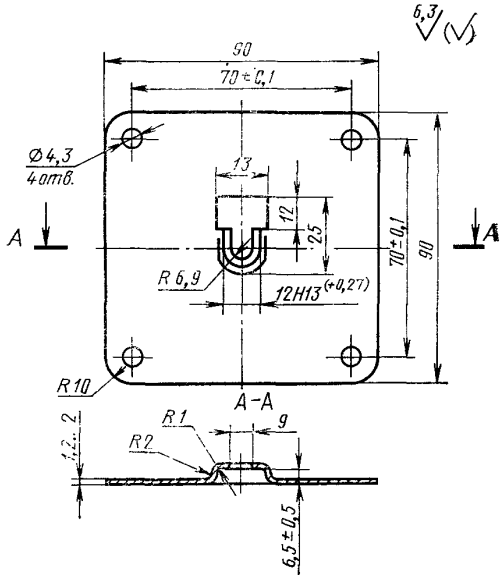
Черт. 2

Ручка


Ø60
Ø54
Ø44
Ø30
Ø14
M8-7H
0,8 литье
4
2
15
10
A
A
R14
R10
R2
1,6×45°
38
Ø36
A-A
Ø23
3
6 ребер
113
70
2,7
13
Ø24-0,2
R2
Ø26
Ø30

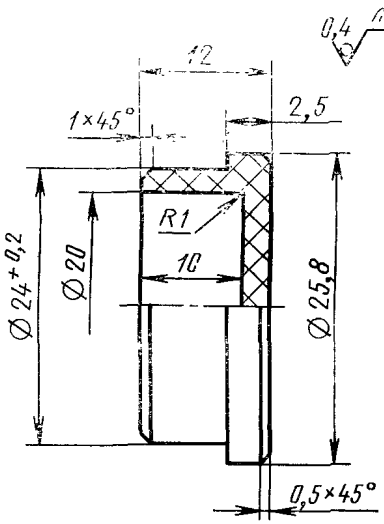
Черт. 3

Фланец



Черт. 4

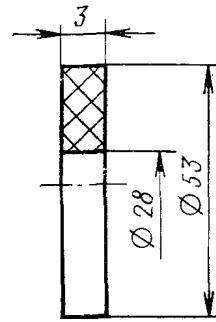
Заглушка



Материал — фенопласт марки 03—010—02 по ГОСТ 5689

Черт. 5

Прокладка



Материал — резиновая пластина марки ТМКЩ по ГОСТ 7338

Черт. 6

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством строительного, дорожного и коммунального машиностроения

РАЗРАБОТЧИКИ

А. И. Полунин (руководитель темы); **Э. В. Зайцева, Н. И. Федоров**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 08.10.81 № 172

3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601—68	5.3	ГОСТ 5689—79	2.4, приложение
ГОСТ 8.051—81	4.2	ГОСТ 7338—90	Приложение
ГОСТ 9.301—86	2.9	ГОСТ 7796—80	»
ГОСТ 9.302—88	4.4	ГОСТ 8273—75	5.2
ГОСТ 9.303—84	2.9	ГОСТ 8828—89	5.2
ГОСТ 9.306—85	2.9	ГОСТ 10300—80	Приложение
ГОСТ 380—88	2.3	ГОСТ 14192—77	5.3
ГОСТ 515—77	5.2	ГОСТ 15150—69	5.5
ГОСТ 1050—88	2.3	ГОСТ 16338—85	2.4
ГОСТ 2789—73	2.8	ГОСТ 21631—76	2.2
ГОСТ 2991—85	5.2		

5. **ПЕРЕИЗДАНИЕ**

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 1405—83	Ломы стальные строительные. Технические условия	3
ГОСТ 7945—86	Ковши для отделочных работ. Технические условия	13
ГОСТ 7948—80	Отвесы стальные строительные. Технические условия	25
ГОСТ 9416—83	Уровни строительные. Технические условия	33
ГОСТ 9533—81	Кельмы, лопатки и отрезовки. Технические условия	45
ГОСТ 10403—80	Гладилки стальные строительные. Технические условия	72
ГОСТ 10597—87	Кисти и щетки малярные. Технические условия	90
ГОСТ 10778—83	Шпатели. Технические условия	114
ГОСТ 10831—87	Валики малярные. Технические условия	129
ГОСТ 11042—90	Молотки стальные строительные. Технические условия	144
ГОСТ 13995—78	Рустовки стальные. Технические условия	171
ГОСТ 14184—83	Клещи строительные. Технические условия	179
ГОСТ 19259—73	Резец для резки керамических плиток. Технические условия	188
ГОСТ 25782—90	Правила, терки и полутерки. Технические условия	194
ГОСТ 25010—81	Соколы для штукатурных работ. Технические условия	208

СТРОИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Редактор *В. П. Огурцов*
Оформление художника *В. Г. Лапшина*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. Ю. Гебрук*

Сдано в наб. 06.12.93. Подп. в печ. 16.02.94. Формат 60×90¹/₁₆. Бумага типографская. Гарнитура. Печать высокая. Усл. п. л. 13,75. Усл. кр.-отт. 13,88 Уч.-изд. л. 12,50. Тираж 430 экз. Зак. 2788. Изд. № 1460/2. С 1034.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076. Москва, Колодезный пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.