

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

АРМАТУРА САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ВОДОСЛИВНАЯ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23289–78
(СТ СЭВ 233–75)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством промышленности строительных материалов СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ

О. П. Мчедлов, канд. техн. наук (руководитель темы); **Н. Н. Репин**, канд. техн. наук; **С. В. Ехлаков**, канд. техн. наук, **Е. И. Фельдман**, канд. техн. наук; **Л. В. Воронкова, В. П. Ладыженская**

ВНЕСЕН Министерством промышленности строительных материалов СССР

Зам. министра Н. П. Кабанов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 4 октября 1978 г. № 191

УДК 621.643.4 : 696.14 : 006.354 Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 23289—78 (СТ СЭВ 233—75)

АРМАТУРА САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ВОДОСЛИВНАЯ

Общие технические условия

Waste water drain sanitary accessories. General technical requirements

взамен
152—65,
1807—66,
ГОСТ 8246—68
и ГОСТ 13763—73
в части технических требований, методов испытаний, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 4 октября 1978 г. № 191 срок введения установлен

с 01.01 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на выпуски, переливы и сифоны, предназначенные для отведения в канализационную сеть сточных вод из санитарно-технических приборов (ванн, душевых поддонов, умывальников, моек), устанавливаемых в жилых домах, общественных и производственных зданиях.

Настоящий стандарт соответствует СТ СЭВ 233—75 в части, указанной в справочном приложении.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Водосливную арматуру следует изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а также стандартов или технических условий на арматуру конкретных типов и размеров по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Водосливная арматура должна обеспечивать отведение сточных вод с расходом, л/с, не менее:

0,15 — выпуск с сифоном для умывальников;

0,60 — выпуск с сифоном для моек;

0,80 — выпуск с сифоном для ванн;

0,60 — выпуск с сифоном для глубоких душевых поддонов;

0,20 — выпуск с сифоном для мелких душевых поддонов;

Издание официальное Перепечатка воспрещена

©Издательство стандартов, 1979

0,40 — перелив для ванн и глубоких душевых поддонов.

1.3. Высота водяного затвора в сифонах для умывальников и моек должна быть не менее 60 мм, в сифонах для ванн и душевых поддонов — не менее 55 мм.

1.4. Крышки переливов и выпуски должны иметь встроенные решетки для предотвращения засорения сифонов.

1.5. Свободное проходное сечение выпускного патрубка сифона должно быть больше свободного проходного сечения выпуска.

1.6. Конструкция сифонов должна обеспечивать возможность монтажа и демонтажа деталей, предусмотренных для прочистки сифонов, преимущественно без применения инструмента.

1.7. Бутылочные сифоны должны обеспечивать возможность вертикального перемещения их отводов относительно выпуска, а двухоборотные — поворота отвода для изменения расстояния между его осью и осью выпуска.

1.8. Отвод сифона для ванн и глубоких душевых поддонов должен обеспечивать возможность поворота его под трубой перелива в горизонтальной плоскости.

1.9. Предельные отклонения свободных размеров металлических деталей арматуры не должны превышать установленных в ОСТ 1010 и ГОСТ 2689—54 для изделий 7-го класса точности, пластмассовых — в ГОСТ 11710—66.

1.10. Сифоны в собранном виде с выпусками и соединения выпусков и крышек переливов с санитарно-техническими приборами должны быть герметичными при давлении воды 0,01 МПа (0,1 кгс/см^2).

1.11. Пробка должна плотно закрывать отверстие выпуска.

1.12. Цепочка и капроновая нить для пробки должны выдерживать нагрузку 100 Н (10 кгс).

1.13. Для изготовления пластмассовой водосливной арматуры необходимо применять следующие материалы:

гранулированный полиэтилен низкого давления марок 203, 205 и 206 первого и высшего сортов с добавками по рецептурам 04, 05, 07, 17, 19 и 57, окрашенный в белый цвет по рецептуре 002 или цвет слоновой кости по рецептуре 305 по ГОСТ 16338—77;

гранулированные композиции полипропилена литьевых марок, окрашенные в белый цвет или цвет слоновой кости по техническим условиям — для выпусков, крышек переливов и сеток;

гранулированный полиэтилен высокого давления марок 106 и 153 первого и высшего сортов с добавками по рецептурам 09, 10, 12 и 14, окрашенный в белый цвет по рецептурам 001, 002 и 003 по ГОСТ 16337—77 — для пробок к выпускам;

трубы из полиэтилена низкого или высокого давления либо полипропилена по ГОСТ 22689.3—77 — для труб переливов и отводов сифонов;

гранулированный полиэтилен низкого давления марок 203, 205 и 206 первого и высшего сортов с добавками по рецептурам 04, 05, 07, 17, 19 и 57, окрашенный в белый цвет по рецептуре 002 или цвет слоновой кости по рецептуре 305, полиэтилен тех же марок с добавками по рецептурам 04, 05, 07, 11, 12, 17, 19 и 57, окрашенный в черный цвет по рецептуре 901 по ГОСТ 16338—77; гранулированные композиции полипропилена литьевых марок, окрашенные в белый цвет, либо другие цвета светлых тонов, или в черный цвет — для корпусов сифонов, отстойников, гаек, колец и облицовочных шайб;

капроновая нить по ГОСТ 15897—70, капроновая леска по отраслевому стандарту или цепочка из полиэтилена по ГОСТ 16338—77 — для деталей крепления пробки выпуска.

Выпуски, крышки переливов, сетки и цепочки к пробкам выпусков высшей категории качества должны быть белого цвета.

Для укомплектовывания санитарно-технических приборов, покрытых цветными эмалями (глазурями), допускается по согласованию между потребителем и предприятием-изготовителем крышки переливов, выпуски и пробки к ним изготовлять из цветной пластмассы, соответствующей по цвету эмалевому (глазурному) покрытию санитарно-технического прибора.

1.14. Для изготовления металлической водосливной арматуры необходимо применять следующие материалы:

латунь марок ЛС 59—1Л, ЛС 59—1ЛД и ЛК 80—3Л по ГОСТ 17711—72 — для выпусков, крышек переливов, накидных гаек и корпусов сифонов для умывальников и моек;

латунь марок Л 62 и Л 59—1 по ГОСТ 17711—72 или готовые керамические стаканы по ГОСТ 9387—73 — для отстойников сифонов для умывальников;

латунные трубы по ГОСТ 494—76 — для вертикальных и горизонтальных компенсационных патрубков;

серый чугун марок СЧ 12—28 и СЧ 15—32 по ГОСТ 1412—70— для тройников, патрубков, накидных гаек, корпусов переливов и корпусов сифонов для ванн и душевых поддонов;

стальные трубы по ГОСТ 3262—75 — для труб переливов и патрубков для присоединения к сети канализации;

латунь марки ЛС 59—1Л по ГОСТ 17711—72 — для пробок к выпускам;

углеродистая сталь обыкновенного качества по ГОСТ 380—71 с защитным покрытием по ГОСТ 9.073—77 и полиэтилен по ГОСТ 16338—77 — для облицовочных шайб;

латунь марок ЛС 59—1 и Л 63 по ГОСТ 15527—70 — для деталей присоединения пробки (колец, цепочек).

1.15. Для изготовления прокладок и упорных шайб для пластмассовой водосливной арматуры и прокладок для металлической следует применять резиновые пластины по ГОСТ 7338—77

1.16. В качестве уплотнительных колец для металлической арматуры необходимо применять резиновые уплотнительные кольца по ГОСТ 9833—73.

1.17. Пробки к выпускам, в том числе к выпускам высшей категории качества, допускается изготовлять из полипропилена или пластика АБС по техническим условиям с двумя (верхней и нижней) накладками с защитно-декоративным гальваническим покрытием верхней (видимой) накладки.

1.18. Детали пластмассовой водосливной арматуры, соединяемые методом сварки, следует изготовлять из однородного материала.

1.19. Пластмассовая водосливная арматура должна быть:

стойкой к воздействию переменных температур — обеспечивать исправную работу при переменном воздействии на нее горячей (с температурой до 75°С и кратковременно до 80°С) и холодной (с температурой 17±5°С) воды;

стойкой к воздействию внутренних напряжений;

ударопрочной;

пластичной.

1.20. Детали арматуры, изготовленные из пластмассы, не должны иметь трещин, вздутий, наплывов, раковин, следов холодного спая и видимых без применения увеличительных приборов посторонних включений.

Выступы и углубления в местах удаления литников не должны превышать 1 мм.

Не допускается коробление деталей, влияющее на качество их сопряжений, а также матовость на лицевой поверхности деталей общей площадью более 10% общей площади их поверхности.

На лицевых поверхностях деталей высшей категории качества матовость не допускается.

1.21. Литые латунные детали арматуры не должны иметь трещин, следов литников, наплывов и шлаковых включений.

Детали, отлитые в металлических и песчаных формах, должны быть очищены от пригоревшей формовочной и стержневой смесей.

На невидимых после установки арматуры внешних поверхностях литых деталей незаделанных раковин диаметром до 1 мм не должно быть более 5.

Местная литейная пористость, заваренные и зашлифованные раковины не должны ухудшать внешний вид деталей после нанесения на них гальванического покрытия.

1.22. Детали арматуры, изготовленные методом штамповки, должны быть гладкими и очищенными от смазочных материалов.

1.23. Внешняя видимая после монтажа поверхность латунных деталей должна иметь двуслойное антикоррозионно-декоративное покрытие вида Н9.Х.б по ГОСТ 9.073—77.

Допускается однослойное хромовое покрытие толщиной 6±0,5 мкм из тетрахроматного электролита.

Видимые поверхности стальных деталей должны иметь покрытие видов: Н30.6; Н30.Х.6; М18.Н12.Х.6; Н6.М12.Н12.Х.6, а невидимые — видов: Н18; Ц18.хр; Кд18.хр; Ц24.хр по ГОСТ 9.073—77.

Параметр шероховатости видимых поверхностей деталей перед гальваническим покрытием должен быть $Ra \leqslant 0{,}63$ мкм по ГОСТ 2789—73, невидимых — соответствовать указанному на чертежах деталей.

Параметр шероховатости видимых поверхностей деталей арматуры высшей категории качества должен быть $Ra \leqslant 0{,}32$ мкм по ГОСТ 2789—73.

1.24. Гальваническое покрытие должно быть блестящим, сплошным, иметь прочное сцепление с основным металлом, не должно иметь вздутий, трещин, забоин, царапин и других дефектов, снижающих защитную способность покрытия и ухудшающих внешний вид изделия.

1.25. Чугунные детали арматуры должны быть очищены от пригоревшей формовочной и стержневой смесей и не должны иметь наростов, газовых, шлаковых и других раковин, трещин, пористости, зализов.

1.26. Внутренняя поверхность чугунных сифонов должна быть покрыта силикатными эмалями любого цвета, внешняя — окрашена водоустойчивой краской любого цвета или лаком марки БТ 577 по ГОСТ 5631—70.

1.27. Поверхность резиновых деталей должна быть гладкой, не должна иметь неровностей и заусенцев. Непараллельность уплотняющих поверхностей не должна превышать 0,5 мм.

1.28. Основные размеры трубной резьбы на металлических деталях должны соответствовать требованиям ГОСТ 6357—73 (класс точности В), основные размеры метрической резьбы — требованиям СТ СЭВ 182—75 с допусками по ГОСТ 16093—70 (грубый класс точности).

Резьба должна быть чистой и не должна иметь поврежденных ниток. На отдельных деталях допускаются зашлифованные нитки общей длиной не более 10% длины резьбы.

На трубной резьбе допускается уменьшение высоты профиля за счет вершины, но не более чем на 15%.

1.29. Резьба на пластмассовых деталях должна быть полного профиля без сорванных и недооформленных ниток и обеспечивать возможность свинчивания деталей вручную.

1.30. Комплектность поставки должна соответствовать указанной в стандартах или технических условиях на арматуру конкретных типов и размеров.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Водосливную арматуру принимают и поставляют партиями. Размер партии для металлической арматуры устанавливают не более 200 и для пластмассовой не более 500 изделий одного типа.

2.2. Для проверки соответствия водосливной арматуры и ее деталей требованиям настоящего стандарта и стандартов или технических условий на арматуру конкретных типов и размеров предприятие-изготовитель проводит приемочный контроль, а также периодические и типовые испытания.

2.3. Приемочный контроль

2.3.1. При приемочном контроле водосливной арматуры проверяют каждое изделие на соответствие требованиям пп. 1.13—1.18; 1.20—1.22; 1.24—1.30.

2.3.2. Проверке на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.9—1.12; 1.23 и п. 1.28 в части класса точности резьбы подвергают 5% изделий, но не менее 10 шт., отбираемых от партии.

2.3.3. Приемочный контроль пластмассовой водосливной арматуры следует проводить не ранее чем через 5 ч после ее изготовления.

2.3.4. Если при приемочном контроле хотя бы одно изделие не будет соответствовать требованиям настоящего стандарта или стандарта (технических условий) на арматуру конкретных типов и размеров, то проводят повторную проверку по этому показателю удвоенного количества изделий, взятых из той же партии. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки партия арматуры приемке не подлежит.

Примечание. При неудовлетворительных результатах повторной проверки по размерам изделий допускается их поштучная приемка по этому показателю.

2.3.5. Потребитель имеет право проводить проверку любого показателя качества, соблюдая порядок отбора изделий, приведенный в пп. 2.3.1—2.3.4, и применяя методы испытаний, указанные в разд. 3.

2.4. Периодические испытания

2.4.1. Периодические испытания арматуры на соответствие требованиям пп. 1.2 и 1.19 следует проводить не менее чем на трех изделиях, прошедших приемо-сдаточные испытания.

2.4.2. Периодические испытания следует проводить не реже раза в год.

2.4.3. При неудовлетворительных результатах периодических испытаний хотя бы одного изделия проводят повторные испытания на удвоенном количестве изделий.

При подтверждении неудовлетворительных результатов повторных испытаний приемка арматуры, а также отгрузка принятой

ранее должны быть приостановлены до устранения причин брака.

Допускается проводить повторные периодические испытания не в полном объеме, а только по тем показателям, по которым получены неудовлетворительные результаты.

2.5. Типовые испытания

2.5.1. Типовые испытания проводят перед началом изготовления изделий из измененных композиций сырья и при изменении технологических режимов и оснастки.

2.5.2. Типовые испытания арматуры проводят по программе и в объемах, согласованных с базовой организацией по стандартизации.

2.6. Арматура, подвергшаяся периодическим или типовым испытаниям, поставке не подлежит.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний вид и качество поверхности арматуры и ее деталей (пп. 1.20—1.22; 1.24—1.29) проверяют визуально без применения увеличительных приборов при естественном или искусственном освещении, обеспечивающем освещенность не менее 200 лк, сравнением внешнего вида и качества поверхностей проверяемой арматуры с внешним видом и качеством поверхностей образцов-эталонов, утвержденных в установленном порядке.

3.2. Размеры арматуры и ее деталей проверяют универсальным или специальным измерительным инструментом и шаблонами; размеры резьб на металлических деталях (п. 1.28) — резьбовыми калибрами. Размеры резьб на пластмассовых деталях должны обеспечиваться точностью формующего инструмента и их контролируют при приемке технологической оснастки или по требованию потребителя.

3.3. Проверка толщины гальванического покрытия — по ГОСТ 16875—71.

3.4. Герметичность сифонов в собранном виде с выпусками и соединения выпусков и крышек переливов с санитарно-техническими приборами (п. 1.10) проверяют на специальном стенде водопроводной водой при температуре 20±15°С и давлении 0,01 МПа (0,1 кгс/см²) в течение 30 с.

Арматуру считают выдержавшей испытания, если при осмотре мест соединения не будут обнаружены течь воды или запотевание.

3.5. Плотность закрывания выпуска пробкой (п. 1.11) проверяют наполнением санитарно-технического прибора или специальной емкости с установленной в выпуске пробкой водой при температуре 20±15°С.

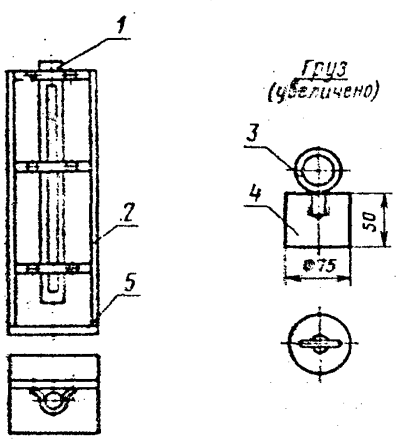
Отверстие выпуска считают плотно закрытым пробкой, если через нее в течение 30 с просочится не более 10 капель воды.

3.6. Прочность цепочки (капроновой нити) (п. 1.12) проверяют подвешиванием к ней груза массой 10 кг и удержанием в подвешенном состоянии в течение 1 мин.

Цепочку (капроновую нить) считают выдержавшей испытание, если на ней после снятия груза не будет обнаружено видимой деформации или разрушения.

3.7. Расход сточной воды через выпуск с сифоном для умывальников и выпуск с сифоном для мелких душевых поддонов (п. 1.2) определяют подачей в прибор с установленными в нем выпуском и сифоном воды из водоразборной арматуры в количествах, предусмотренных п. 1.2.

Если сток воды через выпуск происходит с образованием устойчивой незатопляемой воздушной воронки и средняя высота слоя воды перед выпуском, определяемая измерением ее в нескольких местах линейкой, не превышает 0,33 диаметра выпуска, считают, что выпуск с сифоном обеспечивают необходимый расход сточной воды.



Черт. 1

3.8. Расход сточной воды через выпуски с сифонами для ванн и глубоких душевых поддонов и выпуск с сифоном для мойки (п. 1.2) определяют по времени истечения полезного объема воды из прибора с установленными в нем выпуском с сифоном. Время истечения воды определяют секундомером.

3.9. Расход сточной воды через переливы ванн и глубоких душевых поддонов (п. 1.2) определяют при выпуске прибора, закрытом пробкой, по расходу воды через водоразборную арматуру (кран, смеситель) при постоянном давлении в водопроводной сети и установившемся в приборе уровне воды, находящемся на 5 мм ниже верхней кромки отверстия перелива.

Расход воды определяют по ротаметру, установленному на трубопроводе, питающем водоразборную арматуру, или весовым способом путем деления измеренного объема воды в литрах, поступившей в прибор, на время измерения в секундах. Время измерения должно быть не менее 10 с, при этом измерение должно

быть начато не ранее чем через 10 мин после установившегося уровня воды в приборе.

За величину фактического расхода сточной воды через перелив принимают среднее арифметическое значение результатов трех измерений.

3.10. Ударную прочность деталей пластмассовой водосливной арматуры (п. 1.19) определяют при помощи устройства, схема которого приведена на черт. 1.

Устройство состоит из каркасной рамы *2*, в которой закреплена направляющая труба *1* с продольным пазом по образующей, и груза *4* с ввернутой в него серьгой *3*.

Испытание проводят в последовательности, приведенной ниже.

Деталь закрепляют на нижнем основании рамы *5* и при помощи серьги груз поднимают в верхнее положение, выводят его из паза и отпускают. Падая из верхней точки трубы на деталь, груз должен создать кинетическую энергию 22 Дж (2,2 кгс·м).

Деталь считают выдержавшей испытание, если вмятина, оставшаяся на ней после падения груза, исчезнет не позднее чем через 24 ч.

3.11. Стойкость пластмассовых деталей арматуры к воздействию внутренних напряжений (п. 1.19) проверяют в последовательности, приведенной ниже.

Детали помещают в емкость с кипящим 20%-ным раствором вещества ОП-10 по ГОСТ 8433—57 и выдерживают в нем в течение 30 мин. Во избежание всплывания деталей к ним прикрепляют груз (свинец или другой инертный материал). По окончании испытания детали охлаждают и подвергают визуальному осмотру.

Деталь считают выдержавшей испытание, если при осмотре не будут обнаружены расслоения, пузыри, трещины. В месте расположения литника расхождения линий холодного спая не должны превышать половины толщины стенки, а трещины или расслоения не должны проникать в стенку на глубину более 20%.

Глубину расхождения линий холодного спая, а также трещин или расслоений определяют распиливанием деталей поперек направления дефекта и измерения его штангенциркулем по ГОСТ 166—73.

3.12. Стойкость пластмассовой арматуры к воздействию переменных температур (п. 1.19) проверяют попеременным воздействием на нее горячей и холодной воды. Для этого изделие подсоединяют к емкостям с холодной и горячей водой и при помощи двухходового клапана обеспечивают чередующуюся подачу по 25 л воды из каждой емкости.

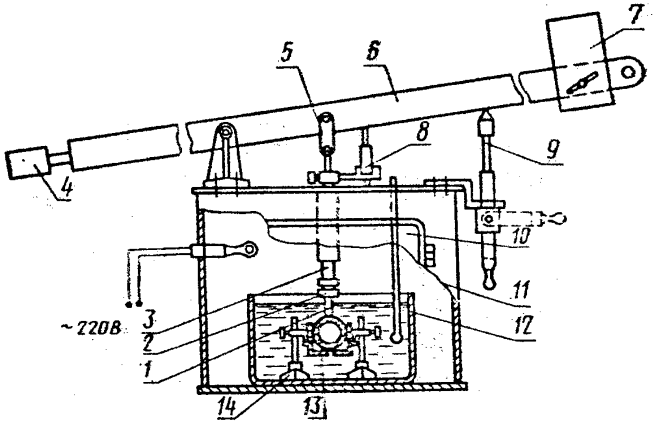
Температура холодной воды должна быть 17±5°С, горячей— 80±2°С (для арматуры высшей категории качества — 93± ±5°С).

Во время испытаний температура окружающей среды должна быть 17±5°С.

После 2500 циклов попеременного воздействия холодной и горячей воды изделие выдерживают в течение 15 мин и подвергают визуальному осмотру, проверяют его сборность и разборность.

Изделие считают выдержавшим испытание, если в нем не нарушена герметичность, не произошло ухудшение его внешнего вида и его можно свободно вновь разобрать и собрать.

3.13. Пластичность деталей пластмассовой арматуры (п. 1.19) определяют прибором, схема которого приведена на черт. 2.



1—стержень; *2*—гайка; *3*—оправа; *4*—верньер; *5*—серьга; *6*—рычажное устройство; *7*—груз; *8*—индикатор; *9*—регулирующий упор; *10*—стеклянная дверца; *11*—металлический корпус; *12*—резервуар; *13*—испытуемая деталь; *14*—фиксирующее приспособление

Черт. 2

Прибор состоит из резервуара *12*, помещенного в металлический корпус *11* со стеклянной дверцей *10*, фиксирующих приспособлений *14*, рычажного устройства *6* с регулирующим упором *9*, передающим усилие груза через стержень *1* на испытуемую деталь *13*. Стержень представляет собой цилиндрический штифт диаметром 6 мм со срезанным под углом 90° конусом и плоской площадкой рабочей поверхности диаметром 3 мм. В оправе *3* стержень зажимается двумя гайками *2*.

Испытание проводят в последовательности, приведенной ниже.

Деталь закрепляют в фиксирующих приспособлениях *14* так, чтобы рабочая поверхность стержня *1* соприкоснулась с испытуе-

мым участком детали *13*, при этом не допускается закреплять или располагать фиксирующие держатели или их части внутри детали.

При помощи груза *7*, устанавливаемого на рычаге *6*, и верньера *4* создают давление на стержень, равное 10 МПа (100 кгс/см²). Затем резервуар заполняют водой при температуре 20±2°С до полного погружения детали и выдерживают в течение 30 мин. После этого конус индикатора *8* устанавливают на нуль, спокойно без удара опускают стержень и через 25 с снимают показание индикатора *8*, определяющее глубину вдавливания стержня в испытуемую деталь.

Цена деления индикатора должна быть не более 0,1 мм.

Деталь считают выдержавшей испытание, если глубина вдавливания стержня в испытуемую деталь не превышает 9 мм.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На водосливную арматуру должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя, а на арматуру, которой в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, — также его изображение по ГОСТ 1.9—67.

Маркировка должна быть четкой и прочной и не должна ухудшать внешний вид арматуры.

4.2. Маркировку следует наносить на наружной стороне одной из деталей арматуры. Способ нанесения определяет предприятие-изготовитель.

4.3. Резьба на металлических деталях арматуры, не имеющих гальванического покрытия, должна быть покрыта равномерным слоем нейтральной смазки.

4.4. Водосливную арматуру упаковывают комплектно.

4.5. Пластмассовую водосливную арматуру и латунные детали укладывают в дощатые ящики по ГОСТ 2991—76 или картонные коробки с прокладкой бумажными жгутами или древесной стружкой по ГОСТ 5244—73. Латунные детали предварительно завертывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75.

Масса брутто не должна превышать 50 кг.

4.6. При поставке арматуры в торговую сеть каждый комплект завертывают в оберточную бумагу и поштучно упаковывают в картонные коробки или полиэтиленовые мешочки, а затем в ящик.

На крышку коробки наклеивают, а в полиэтиленовый мешочек вкладывают этикетку, содержащую:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и условное обозначение изделия;

обозначение стандарта или технических условий на арматуру конкретного типа и размера;

розничную цену;
штамп технического контроля.

Этикетку допускается заменять трафаретом, напечатанным на крышке коробки или на полиэтиленовом мешочке.

Масса брутто не должна превышать 35 кг.

4.7. На каждом ящике с арматурой несмываемой краской или на этикетке, наклеенной на ящик влагостойким клеем, должны быть указаны:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение изделий;
количество изделий;
масса брутто.

На ящике с арматурой, в который вложены инструкция по монтажу и эксплуатации и паспорт, должно быть указано «Документация».

4.8. Каждую партию арматуры следует сопровождать инструкцией по монтажу и эксплуатации и паспортом, в котором указывают:

наименование министерства или ведомства, в систему которого входит предприятие-изготовитель;
наименование и адрес предприятия-изготовителя;
условное обозначение изделий;
количество изделий;
розничную цену (при поставке арматуры в торговую сеть);
обозначение стандарта или технических условий на изделие конкретного типа и размера;
номер и дату выдачи паспорта.

При поставке арматуры в торговую сеть инструкцию по монтажу и эксплуатации и паспорт вкладывают в упаковку для каждого изделия.

4.9. Вся товаросопроводительная документация (паспорт, инструкция, этикетка) на изделия, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, должна содержать его изображение по ГОСТ 1.9—67.

4.10. Транспортирование арматуры допускается транспортом любого типа, обеспечивающим сохранность ее от механических повреждений и воздействия атмосферных осадков.

4.11. Арматуру следует хранить в упакованном виде в сухих закрытых помещениях или под навесом при условии надежной защиты от механических, химических и атмосферных воздействий.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие арматуры требованиям настоящего стандарта и стандартов или технических условий на изделие конкретного типа и размера

при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации арматуры — один год со дня сдачи объекта в эксплуатацию, но не более полутора лет со дня ее отгрузки предприятием-изготовителем.

Гарантийный срок эксплуатации арматуры высшей категории качества — два года со дня сдачи объекта в эксплуатацию или продажи (при реализации арматуры через торговую сеть), но не более двух с половиной лет со дня отгрузки предприятием-изготовителем.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ О СООТВЕТСТВИИ ГОСТ 23289—78 СТ СЭВ 233—75

Пункт 1.2 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 2.2 СТ СЭВ 233—75.
Пункт 1.3 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 2.5 СТ СЭВ 233—75.
Пункт 1.4 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 2.3 СТ СЭВ 233—75.
Пункт 1.5 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 2.4 СТ СЭВ 233—75.
Пункт 1.6 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 2.6 СТ СЭВ 233—75.
Пункт 1.10 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 2.1 СТ СЭВ 233—75 в части требований к давлению воды.

Пункты 1.13—1.18 ГОСТ 23289—78 соответствуют пункту 2.7 СТ СЭВ 233—75.

Пункт 1.19 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 2.1 СТ СЭВ 233—75 в части требований к температуре воды.

Пункты 1.20 и 1.24 ГОСТ 23289—78 соответствуют пункту 2.8 СТ СЭВ 233—75.

Пункт 1.23 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 2.7 СТ СЭВ 233—75.
Пункт 1.30 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 5.5 СТ СЭВ 233—75.
Разделы 2 и 3 ГОСТ 23289—78 соответствуют разделу 3 СТ СЭВ 233—75.

Пункты 4.1 и 4.2 ГОСТ 23289—78 соответствуют пунктам 4.1 и 4.2 СТ СЭВ 233—75.

Пункты 4.4—4.6 ГОСТ 23289—78 соответствуют пункту 5.1 СТ СЭВ 233—75 в части требований к упаковке арматуры.

Пункты 4.6 и 4.7 ГОСТ 23289—78 соответствуют пункту 5.2 СТ СЭВ 233—75 в части требований к маркировке упаковки.

Пункт 4.8 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 5.6 СТ СЭВ 233—75.
Пункт 4.10 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 5.3 СТ СЭВ 233—75.
Пункт 4.11 ГОСТ 23289—78 соответствует пункту 5.4 СТ СЭВ 233—75.

Редактор *Л. А. Бурмистрова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *О. В. Тучапская*

Сдано в наб. 23.11.78 Подп. в печ. 15.01.79 1.0 п. л. 0.76 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1654

gost.e-ecolog.ru