ГОСТ 9870—61

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ ДЛЯ АСБОЦЕМЕНТНОЙ КРОВЛИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2009

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.88:006.354 Группа В78

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ ДЛЯ АСБОЦЕМЕНТНОЙ КРОВЛИ

Технические условия

ГОСТ 9870—61

Galvanized wire nails for asbestos cement roofing. Specifications

МКС 77.140.65
ОКП 12 7100

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 30 сентября 1961 г. Дата введения установлена

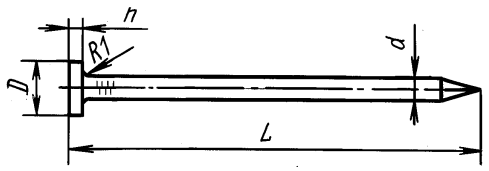
01.07.62

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

Настоящий стандарт распространяется на проволочные оцинкованные гвозди с плоской головкой, применяемые для крепления асбоцементных кровельных листов.

1. СОРТАМЕНТ

1. Конструкция и размеры гвоздей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Диаметр стержня d		Длина гвоздя l		Диаметр головки D	Высота головки h
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	не менее	
4,0	± 0,08	90 100 120	± 4,0	12	1,8
4,5		120			

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Издание (февраль 2009 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в сентябре 1976 г., ноябре 1980 г. (ИУС 10—76, ИУС 2—81).

© СТАНДАРТИНФОРМ, 2009

Пример условного обозначения гвоздей диаметром 4 мм, длиной 90 мм:

Гвозди 4× 90 ГОСТ 9870—61

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Гвозди должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта из термически необработанной светлой низкоуглеродистой стальной проволоки по ГОСТ 3282—74.

2.2. Цинковое покрытие гвоздей должно быть сплошным, без пропусков, трещин и утолщений, видимых без применения увеличительных приборов.

Допускаются на стержнях и опорных поверхностях головок гвоздей покрытые цинком следы от зажимов и от разъемных плашек, а также незначительные продольные риски.

2.3. Цинковое покрытие головок гвоздей должно выдерживать два одноминутных погружения в раствор сернокислой меди.

2.4. Предельное отклонение от соосности стержня и головки гвоздя не должно превышать 1 мм.

2.5. Не допускается на гвоздях неотпавшая обсечка.

2.6. Угол заострения — по ГОСТ 283—75.

2.7. Теоретическая масса гвоздей указана в приложении.

Разд. 2. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2а. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2а.1. Гвозди принимают партиями. Партия должна состоять из гвоздей одного размера и оформлена одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение гвоздей;

дату отгрузки;

массу партии нетто.

2а.2. Гвозди для проверки должны отбираться методом случайной выборки из разных мест партии. Объем выборки должен составлять не более 0,5 % от партии, но не менее 40 шт. Для проверки сплошности цинкового покрытия от партии отбирают 10 шт. гвоздей.

2а.3. Партия считается принятой, если в выборке количество гвоздей с отступлениями от требований настоящего стандарта не превышает 5 %. Если в выборке количество гвоздей с отступлениями от требований настоящего стандарта будет более 5 %, то проводят проверку на удвоенном количестве гвоздей. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

Разд. 2а. **(Введен дополнительно, Изм. № 2).**

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль внешнего вида и размеров гвоздей — по ГОСТ 283—75.

3.2. Равномерность цинкового покрытия проверяют методом погружения.

3.2.1. Сущность метода

Метод основан на погружении гвоздей в раствор сернокислой меди.

3.2.2. Реактивы и материалы

Раствор сернокислой меди, приготовленный растворением одной весовой части кристаллической сернокислой меди по ГОСТ 4165—78 в пяти весовых частях дистиллированной воды и нейтрализованной избытком свежеосажденного гидрата окиси меди. После нейтрализации раствор должен быть профильтрован. Плотность нейтрализованного раствора должна быть 1,114—1,116 г/см^3.

3.2.3. Подготовка к испытанию

Перед погружением в раствор для удаления грязи и жира образцы промывают спиртом, бензином или бензолом. Если образцы промывают бензином, то проводят дополнительную промывку их дистиллированной водой и вытирают до удаления влаги.

Допустимое количество образцов для испытания в одном и том же растворе сернокислой меди объемом 200 мл не должно превышать 10.

3.2.4. Проведение испытания

Погружают образцы в раствор сернокислой меди. Головки гвоздей должны находиться в растворе на глубине не менее 100 мм в неподвижном состоянии, не соприкасаясь друг с другом, со стенками и дном сосуда. Температура раствора сернокислой меди во время испытания должна быть (18 ± 2) °С. Образцы должны погружаться на 60 с. После каждого погружения в раствор гвозди промывают дистиллированной водой и протирают чистой тканью.

3.2.5. Обработка результатов

Если после двукратного погружения в раствор сернокислой меди на поверхности головки гвоздя окажутся участки, покрытые медью, не сходящей при протирании образца ватой или чистой тканью, то образец считается не выдержавшим испытание. Гвозди рассматривают без применения увеличительных приборов.

4. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 283—75.

Разд. 3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ТЕОРЕТИЧЕСКАЯ МАССА ГВОЗДЕЙ

Размер гвоздей $d \times l$, мм	Масса 1000 шт., кг ≈
4 × 90	10,50
4 × 100	10,93
4 × 120	13,30
4,5 × 120	15,84

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

gost.e-ecolog.ru