ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ОКНА СТАЛЬНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 23344—78

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по делам строительства

ИСПОЛНИТЕЛИ

С. М. Гликин, канд. техн. наук (руководитель темы); **С. К. Стрелков**; **С. Д. Козлов**

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по делам строительства

Начальник отдела **В. А. Алексеев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 13 октября 1978 г. № 200

УДК 691.714.028.2 : 006.354 Группа Ж34

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОКНА СТАЛЬНЫЕ

Общие технические условия

Steel windows. General technical requirements

ГОСТ 23344—78

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 13 октября 1978 г. № 200 срок введения установлен

с 01.07. 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на окна стальные (в дальнейшем окна) для зданий и сооружений.

Стандарт не распространяется на витражи и витрины.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Окна классифицируются по следующим основным признакам:

конструкции;

количеству рядов остекления;

типу переплета;

схеме открывания створок и фрамуг;

способу открывания створок и фрамуг.

1.1.1. По конструкции окна подразделяются:

с одинарными переплетами;

с раздельными переплетами.

1.1.2. По количеству рядов остекления окна подразделяются:

с одинарным остеклением;

с двойным остеклением;

с тройным остеклением.

1.1.3. По типу переплета окна подразделяются на:

глухие;

открывающиеся.

1.1.4. По схеме открывания створок и фрамуг окна подразделяются на:

распашные — с поворотом вокруг вертикальной крайней оси;

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

©Издательство стандартов, 1978

подвесные — с поворотом вокруг верхней крайней оси;

откидные — с поворотом вокруг нижней крайней оси;

вращающиеся — с поворотом вокруг горизонтальной средней оси.

1.1.5. По способам открывания створок и фрамуг окна подразделяются:

с открыванием вручную;

с механизированным открыванием.

2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Координационные модульные размеры переплетов окон должны назначаться по ширине — 18М, 24М, 30М и 60М; по высоте — 6М, 12М, 18М и 24М.

Размеры членения стальных переплетов по ширине и высоте должны назначаться кратными 6М.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Окна должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, стандартов и технических условий на конкретные изделия и по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3.2. При проектировании стальных окон, для расчета элементов переплетов следует принимать:

прогиб горизонтальных и вертикальных элементов от ветровой нагрузки не более $^1/_{200}$;

прогиб горизонтальных элементов от воздействия веса остекления не более 2,5 мм;

гибкость сжатых элементов не более 180.

3.3. Стальные элементы переплетов должны изготавливаться из стали следующих марок: ВСт3кп2 по ГОСТ 380—71, 10пс и 20пс по ГОСТ 1050—74 для окон, применяемых в районах с расчетной температурой наружного воздуха до минус 40°С; ВСт3сп5 для окон, применяемых в районах с расчетной температурой наружного воздуха от минус 40 до минус 65°С.

Для элементов переплетов с толщинами стенок (полок) профилей меньше 4 мм должна приниматься сталь марки ВСт3кп, 4-й категории, IV группы отделки по ГОСТ 16523—70.

3.4. Для остекления окон должны применяться:

стекло оконное листовое по ГОСТ 111—78;

стеклопакеты по ТУ 21—23—87—76;

профильное стекло по ТУ 21—23—21—71 и ТУ 21—23—26—72.

3.5. Листовое и профильное стекло, стеклопакеты следует устанавливать в переплетах на упругие подкладки или эластичные профили.

Опирание стекла непосредственно на стальные элементы переплетов не допускается.

3.6. Для закрепления в переплетах стекол или стеклопакетов должны применяться металлические съемные элементы или резиновые профили.

3.7. Уплотнение зазоров по контуру примыкания стекла (стеклопакетов) к элементам переплетов, а также уплотнение притворов фрамуг и створок должно производиться изделиями из резины по ТУ 38—005.204—71 или ТУ 38—105.376—72.

3.8. Наклеивание резиновых изделий следует производить клеем 88-НП по ТУ 38—105.268—71.

3.9. Стыки между профильным стеклом и зазоры между стеклом (стеклопакетами) и элементами переплетов окон во избежание проникновения через них атмосферной влаги и инфильтрации воздуха должны быть герметизированы.

3.10. Герметизацию зазоров между стеклом (стеклопакетами) и элементами переплетов следует производить самовулканизирующимися тиоколовыми герметиками марок УТ-32 по ТУ 38—105.462—72 или АМ-0,5 по ТУ 84.246—71, ТМ-0,5 по ТУ 6—02—655—71, силиконовыми типа «Эластосил» по ТУ 6—02—655—71, нетвердеющими типа «Бутэпрол-2м» по ТУ 21—29—39—76.

3.11. Герметизацию стыков между профильным стеклом следует производить:

прокладками герметика типа «Бутэпрол-2» по ТУ 21—29—26—74;

резиновыми профилями по ТУ 38—005.204—71 с последующей промазкой герметиками и мастиками, предусмотренными п. 3.10 настоящего стандарта.

3.12. Методы проверки герметичности зазоров по контуру примыкания стекла (стеклопакетов) к элементам переплетов, стыков между профильным стеклом, а также притворов фрамуг и створок должны быть указаны в стандартах и технических условиях на конкретные типы окон.

3.13. Стальные крепежные изделия (болты, винты, гайки, шпильки), применяемые в конструкциях окон, должны быть оцинкованы или кадмированы.

3.14. Переплеты, их сборочные единицы, сливы и нащельники должны иметь правильную геометрическую форму. Допускаемые отклонения от номинальных размеров не должны быть более ±1 мм на длине до 1 м, с добавлением ±0,5 мм на каждый последующий метр и не более ±3 мм на всей длине или высоте.

Неперпендикулярность сторон переплетов и их сборочных единиц не должна быть более 1 мм на 1 м длины или высоты.

Неплоскостность переплетов и их сборочных единиц не должна превышать 1 мм на длине 1 м и 3 мм на всей длине. При этом не-

плоскостность наружных поверхностей состыкованных элементов не должна быть более 0,3 мм.

Непрямолинейность переплетов, их сборочных единиц, сливов и нащельников не должна быть более 1 мм на длине 1 м и более 2 мм на всей длине.

3.15. Открывание окон для проветривания должно осуществляться из помещения при помощи механизмов открывания.

Допускается открывание окон вручную в случаях, когда к ним имеется свободный доступ с пола, площадок, галерей.

3.16. Усилие для приведения в действие ручного механизма открывания переплетов не должно превышать 10 кгс.

3.17. Конструктивные решения окон должны обеспечивать возможность очистки остекления, отвода влаги из пространства между переплетами, смазки трущихся деталей и производства текущего ремонта без демонтажа окон.

3.18. Защита от коррозии стальных элементов окон должна выполняться на заводе-изготовителе (в зависимости от степени агрессивного воздействия среды, в которой будут эксплуатироваться окна) в соответствии с установленными требованиями строительных норм и правил по защите строительных конструкций от коррозии.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1. Окна должны поставляться комплектно в составе: стальных переплетов, заполненных стеклом или другим светопропускающим материалом, крепежных элементов, уплотнителей, сливов, приборов и механизмов открывания в соответствии со стандартами на конкретные типы окон или рабочими чертежами на них. Окна по согласованию с заказчиком допускается поставлять неостекленными.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

5.1. Окна должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

5.2. Поставку окон следует производить партиями. В состав партии должны входить окна одного типа, изготовленные по одной технологии. Размер партии устанавливается соглашением сторон.

5.3. Потребитель может производить выборочную контрольную проверку соответствия окон требованиям настоящего стандарта и стандарта на конкретные типы окон, соблюдая при этом указанные настоящим стандартом порядок отбора образцов и последовательность контроля.

5.4. Для контрольной проверки от каждой партии отбирается 10% изделий, но не менее 5 шт. При контроле каждого изделия

проверяется соответствие его технических характеристик требованиям пп. 3.12—3.14, 3.16—3.18 настоящего стандарта.

5.5. При неудовлетворительных результатах проверки конструкций окон проводится повторная проверка, для чего отбирается удвоенное количество изделий.

Если при повторной проверке окна не будут удовлетворять требованиям настоящего стандарта и стандартов на конкретные типы окон, то проводится поштучная приемка.

6. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1. Размеры окон следует проверять металлическими рулетками 2-го класса точности по ГОСТ 7502—69.

6.2. Правильность формы переплетов (неплоскостность, непрямолинейность и неперпендикулярность элементов) проверяется контрольным кондуктором.

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. Предприятие-изготовитель должно снабжать каждую партию окон паспортом, в котором необходимо указать:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование и условное обозначение изделий, входящих в комплект окна;

количество (в шт. и $м^2$) и массу изделий;

дату выпуска и номер партии;

обозначение стандарта на конкретные типы окон.

7.2. На каждом изделии и в паспорте на каждую партию окон должен быть штамп ОТК предприятия-изготовителя. Штамп на изделия должен быть нанесен водостойкой краской, четко, в месте, доступном для осмотра.

7.3. Предприятие-изготовитель должно снабжать каждую партию окон инструкцией, содержащей краткое описание конструкции механизмов открывания, схемы их действия, способа монтажа и правил эксплуатации.

7.4. Каждый комплект окон должен иметь упаковку, обеспечивающую его сохранность и механизацию погрузо-разгрузочных работ.

Способы упаковки и хранения окон должны быть указаны в стандартах на конкретные типы окон.

7.5. Окна должны транспортироваться в вертикальном положении и в таком же положении складываться в упаковке или на специальных подкладках под навесом или в помещении.

Детали крепления, метизы, нащельники, сливы и резиновые профили должны быть упакованы и храниться в закрытых складах.

7.6. Створки и фрамуги переплетов окон в целях предохранения

от повреждения перед транспортированием должны быть надежно закреплены приборами запирания, установленными на переплетах, или специальными приспособлениями.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие окон требованиям настоящего стандарта и стандартов на конкретные типы окон при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных стандартами.

8.2. Гарантийный срок службы окон (переплетов, приборов и механизмов открывания, резиновых уплотнителей и профилей, нащельников, сливов) устанавливается в стандартах или технических условиях на конкретные типы окон.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *В. Ю. Смирнова*
Корректор *Н. Л. Шнайдер*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 24 11.78 Подп. в печ. 12 12.78 0,5 п. л. 0,27 уч.-изд. л. Тир. 20000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1574