ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ТРУБЫ ЧУГУННЫЕ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ И ФАСОННЫЕ ЧАСТИ К НИМ

ГОСТ 6942.0-80 — ГОСТ 6942.24-80

Издание официальное

12 руб. БЗ 6—92

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 696.133:669.13:006.354 Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ТРУБЫ ЧУГУННЫЕ КАНАЛИЗАЦИОННЫЕ И ФАСОННЫЕ ЧАСТИ К НИМ

Общие технические условия

Cast iron waste pipes and fittings
General specifications

ГОСТ
6942.0—80*
Взамен
ГОСТ 6942.0—69

ОКП 49 2500

Постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 4 сентября 1980 г. № 137 срок введения установлен

с 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на чугунные канализационные трубы и фасонные части к ним, предназначенные для систем внутренней канализации зданий.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Чугунные канализационные трубы и фасонные части к ним должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а также стандартов на типы, конструкции и размеры этих изделий по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Трубы и фасонные части к ним должны изготовляться из серого чугуна с пластинчатым графитом по ГОСТ 1412—85 и ГОСТ 26358—84.

1.3. На наружной поверхности труб и фасонных частей не должно быть заливов, наростов, капель металла и шлаковых наслоений.

Литейные дефекты на внутренней и наружной поверхностях изделий, обусловленные способом производства, не влияющие на герметичность изделий, не ухудшающие их внешний вид и монтажные качества, а также не препятствующие свободному стоку жидкости, браковочными признаками не являются.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание (декабрь 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1988 г. (ИУС 7—88)

© Издательство стандартов, 1981
© Издательство стандартов, 1993

гладким, без трещин и пузырей, прочно сцепленным с металлом изделий и не должно быть липким.

На поверхности покрытия труб допускаются кольцевые отпечатки от опор для перекатывания труб, а на поверхности покрытия фасонных частей — следы от крючков подвесок цепных конвейеров, а также потеки, вызванные стоком антикоррозионного состава с труб и фасонных частей, или несплошности покрытия.

1.9, 1.10. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.11. Трубы и фасонные части после нанесения на их внутренние и наружные поверхности антикоррозионного покрытия должны выдерживать гидравлическое давление не менее 0,1 МПа (1,0 кгс/см^2).

1.12. По высшей категории качества могут быть аттестованы только трубы и фасонные части, которые после нанесения на их внутренние и наружные поверхности антикоррозионного покрытия выдерживают гидравлическое давление не менее 0,15 МПа (1,5 кгс/см^2), не имеют поверхностного отбела, у которых верхние отклонения от расчетных значений масс не превышают 3% независимо от диаметра трубы и массы фасонной части, на внутренних поверхностях раструбов и наружных поверхностях гладких концов труб и хвостовиков фасонных частей отсутствуют какие-либо литейные дефекты, а также отсутствуют потеки антикоррозионного состава на поверхностях изделий.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. Предприятие-изготовитель должно комплектовать трубы и фасонные части для поставки в ассортименте, определяемом заказом потребителя.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Трубы и фасонные части поставляет предприятие-изготовитель и принимает потребитель партиями. Партией считают число труб и фасонных частей, комплектующееся согласно заказу потребителя, но общая масса партии не должна превышать 50 т.

3.2. Для проверки соответствия труб и фасонных частей требованиям настоящего стандарта и стандартов на конструкцию и размеры труб предприятие-изготовитель проводит приемосдаточный контроль изделий.

3.3. При приемосдаточном контроле проверке на соответствие требованиям п. 1.2 в части структуры металла и п. 1.4 подвергают 0,5% труб и фасонных частей, отбираемых от партии.

Допускается производить отбор изделий в процессе их производства из числа отбракованных по другим показателям.

Изделия высшей категории качества подвергают указанной проверке в объеме 2% от партии.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Проверке на соответствие требованиям п. 1.3 и в части внешнего вида антикоррозионного покрытия на соответствие требованиям п. 1.10 подвергают каждую трубу и каждую фасонную часть.

3.5. Проверке на соответствие требованиям пп. 1.5—1.9 и в части липкости антикоррозионного покрытия на соответствие требованиям п. 1.10 подвергают 2% труб и фасонных частей от партии.

3.6. Число труб и фасонных частей, подлежащих проверке на соответствие требованиям п. 1.11, определяет предприятие-изготовитель, исходя из требований обеспечения герметичности всех поставляемых изделий.

3.7. Проверку температуры размягчения антикоррозионного покрытия и прочности сцепления его с металлом изделий (п. 1.10) проводят для каждой партии смеси, приготовленной на предприятии-изготовителе для нанесения на изделия.

3.8. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку труб и фасонных частей по любому показателю качества, соблюдая порядок отбора изделий, приведенный в пп. 3.3—3.7, и применяя методы контроля, указанные в разд. 4, со следующими изменениями:

— проверке на соответствие требованиям п. 1.11 подвергают 2% изделий, отбираемых от партии;

— изделия высшей категории качества подвергают проверке на соответствие требованиям п. 1.9 и в части герметичности на соответствие требованиям п. 1.12 в объеме 4%.

3.9. Если при проверке хотя бы одно изделие по какому-либо показателю не будет соответствовать требованиям настоящего стандарта, то проводят повторную проверку по этому показателю удвоенного числа изделий, отобранных от той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки партию изделий бракуют или же осуществляют их поштучную приемку с проверкой показателей, по которым при повторной проверке были получены неудовлетворительные результаты.

3.10. Если при проверке изделий высшей категории качества хотя бы одно изделие по какому-либо показателю не будет соответствовать требованиям настоящего стандарта, партию изделий бракуют или производят их поштучную приемку с переводом в более низкую категорию качества.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Глубину отбела и размеры отбеленного слоя проверяют на выбракованных по другим показателям изделиях путем их рас-

калывания и замера глубины и размеров отбеленного слоя линейкой или штангенциркулем по ГОСТ 166—89.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2. Внешний вид и качество поверхностей изделий (п. 1.3) и внешний вид антикоррозионного покрытия изделий (п. 1.10) проверяют визуально без применения увеличительных приборов сравнением проверяемого изделия с эталоном.

4.3. Отклонения от размеров труб и фасонных частей (пп. 1.5—1.7) проверяют универсальным измерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерений.

Наружные диаметры гладких концов труб и хвостовиков фасонных частей и внутренние диаметры раструбов изделий измеряют с точностью до 0,1 мм.

Измерения производят в двух взаимно перпендикулярных направлениях. Среднее арифметическое значение результатов двух измерений считают наружным (внутренним) диаметром. При этом результат каждого измерения должен находиться в пределах допускаемых отклонений.

4.4. Проверку массы изделий и отклонения от нее (п. 1.8) проводят путем взвешивания изделий на весах с классом точности не грубее 2-го.

4.5. Определение наличия и значения величины непрямолинейности труб (п. 1.9)

4.5.1. *Приспособления и инструменты*

Штангенрейсмас по ГОСТ 164—90.

Контрольная горизонтальная плита.

Две стальные призматические опоры одинаковой высоты.

4.5.2. *Проведение проверки*

На контрольную плиту устанавливают параллельно между собой, на расстоянии друг от друга более половины длины проверяемой трубы, две призматические опоры и на них укладывают трубу прогибом вниз. При помощи штангенрейсмаса с точностью до 0,1 мм измеряют расстояние от поверхности плиты до нижней точки трубы в месте ее наибольшего прогиба.

4.5.3. *Подсчет результатов проверки*

Значение отклонения от прямолинейности трубы на 1 м ее длины σ подсчитывают по формуле

$$\sigma = \frac{a\ b}{l},$$

где a — высота опоры, мм;

b — расстояние от горизонтальной поверхности плиты до нижней точки трубы, мм;

l — расстояние между призматическими опорами, м.

4.6. Температуру размягчения антикоррозионного покрытия (п. 1.10) проверяют по ГОСТ 11506—73.

4.7. Прочность сцепления антикоррозионного покрытия с металлом изделия (п. 1.10) проверяют путем нанесения на покрытии лезвием ножа надрезов в виде сетки с расстояниями между линиями надрезов не менее 40 мм.

Покрытие считают прочным, если при надрезах оно не будет отслаиваться.

4.8. Липкость антикоррозионного покрытия (п. 1.10) проверяют при температуре окружающего воздуха от 15 до 30 °С путем легкого прижатия к покрытию изделия чистого листа писчей бумаги по ГОСТ 18510—87.

Покрытие считают нелипким, если после снятия бумаги на ней не остается следов покрытия.

Липкость покрытия проверяют не ранее чем через 24 ч после нанесения его на изделие.

4.9. Проверка герметичности труб и фасонных частей (п. 1.11)

4.9.1. *Приспособления, материалы и оборудование*

Стенд, оборудованный манометром с ценой деления не грубее 0,01 МПа (0,1 кгс/см^2).

Насос, создающий гидравлическое давление 0,2 МПа (2 кгс/см^2).

Заглушки (глухие и с патрубками).

4.9.2. *Проведение проверки*

Трубу (фасонную часть) располагают на стенде, и на ближайшее к насосу отверстие изделия устанавливают заглушку с патрубком для присоединения к насосу, а на другое отверстие устанавливают заглушку с патрубком для слива воды. Если изделие имеет другие отверстия, то на них устанавливают глухие заглушки. После этого испытуемое изделие при помощи насоса заполняют водой, перекрывают вентилем или другим запорным устройством патрубок для слива воды и в изделии создают давление 0,1 МПа (1,0 кгс/см^2), а в изделиях высшей категории качества — 0,15 МПа (1,5 кгс/см^2). Такое давление поддерживают не менее 15 с, в течение которых проводят осмотр изделия.

4.9.3. *Результаты проверки*

Изделие считают герметичным, если при его осмотре не будет обнаружено течи воды через его стенку или запотевания наружной поверхности.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка труб и фасонных частей должна производиться товарным знаком предприятия-изготовителя, отлитым или нанесенным несмываемой краской на торцевой или образующей поверхности раструба или непосредственно за раструбом, а изделий

высшей категории качества, кроме того, изображением государственного Знака качества.

5.2. Трубы упаковывают в контейнеры, пакеты или в кассеты по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке, или в связки, увязанные проволокой.

При упаковке трубы укладывают раструбами попеременно в противоположные стороны.

Фасонные части укладывают на ящичные поддоны ПЯ 1,0 ТУ 67—620—84 согласно ГОСТ 26598—85 или контейнеры, при этом грузоподъемность контейнера должна быть использована полностью. По согласованию изготовителя с потребителем допускается транспортирование россыпью или в связках.

5.1, 5.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

5.3. Транспортирование труб и фасонных частей производят транспортом любого вида.

5.4. Трубы должны храниться рассортированными по условным диаметрам, а фасонные части — по типам и типоразмерам.

5.5. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую партию изделий паспортом установленной формы, в котором указывают:

— наименование министерства или ведомства, в систему которого входит предприятие-изготовитель;

— наименование и адрес предприятия-изготовителя;

— тип и число изделий в партии;

— отметку о приеме изделий техническим контролем предприятия-изготовителя;

— обозначения стандартов на конструкцию и размеры изделий;

— номер и дату выдачи паспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие труб и фасонных частей требованиям настоящего стандарта и соответствующих стандартов на конструкции и размеры этих изделий, при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации труб и фасонных частей два года со дня приемки здания в эксплуатацию.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru