

СССР

Всесоюзный
Комитет Стандартов
при
Совнаркоме СССРГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТСМЕСИТЕЛЬ ГРУППОВОЙ ДЛЯ
ДУШЕЙ УБЕЖИЩ, СПМ И СОП
II КАТЕГОРИИ

Технические условия

ГОСТ 996-41

Строительство Ж12

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 20 коп.

Перепечатка воспрещена

I. Назначение

1. Настоящий стандарт распространяется на групповой смеситель для душей в подвальных и отдельно стоящих убежищах, стационарных пунктах медицинской помощи (СПМ) и стационарных обмывочных пунктах (СОП) II категории.

II. Технические условия

a) *Форма, размеры и допускаемые отклонения*

2. Групповой смеситель изготавливается одного типа и размера.

3. Форма и размеры группового смесителя указаны в чертеже. Допускаемые отклонения по ним—в табл. 1.

Таблица 1

По какому размеру	Допускаемые отклонения
1. По наружному диаметру корпуса и толщине стенок.	По ОСТ 6688
2. По длине корпуса	$\pm 1\%$
3. По диаметру фланцев	$\pm 1\%$
4. По толщине фланцев	По ОСТ 10019-39
5. По длине штуцеров и отводов	$\pm 10 \text{ мм}$
6. По углу загиба отводов	$\pm 3\%$

b) *Материалы*

4. Корпус смесителя изготавливается из дымогарной трубы диаметром 150/159 *мм*—по ОСТ 6688.

5. Фланцы изготавливаются из листовой стали—по ОСТ 10019-39.

6. Решетка изготавливается из листовой стали—по ОСТ 10019-39.

7. Штуцера и отводы изготавливаются из газовых труб—по ОСТ 18828-39.

8. Муфта для пробки—по ОСТ 3363.

9. Краски и олифа должны отвечать требованиям действующих стандартов. Олифа—натуральная или „Оксоль“.

b) *Изготовление*

10. Соединение отдельных деталей смесителя производится сваркой. Швы сварки должны быть выполнены тщательно. Не допускаются разрывы, непровары, пережоги, плены и пустоты.

11. Решетка устанавливается строго горизонтально и приваривается к корпусу смесителя не менее чем в 4 точках (по 2 с каждой стороны).

12. Смесители сваружи и внутри окрашиваются на заводе-изготовителе свинцовым суриком за 2 раза.

III. Испытание и приемка

13. Перед приваркой переднего фланца смеситель должен пройти предварительную приемку ОТК завода-изготовителя.

14. Изготовленные смесители испытываются внутренним гидравлическим давлением в 7,5 атмосфер по манометру в течение 30 мин.

IV. Маркировка, хранение и транспортирование

15. Каждый смеситель должен иметь на заднем фланце марку, нанесенную масляной краской, с указанием наименования завода и даты выпуска.

16. Смесители должны храниться в закрытом помещении или под навесом.

17. При хранении и транспортировании смесители не должны подвергаться ударам, могущим вызвать повреждения.

18. При транспортировании должны быть приняты меры против порчи наружной резьбы на штуцерах и отводах.

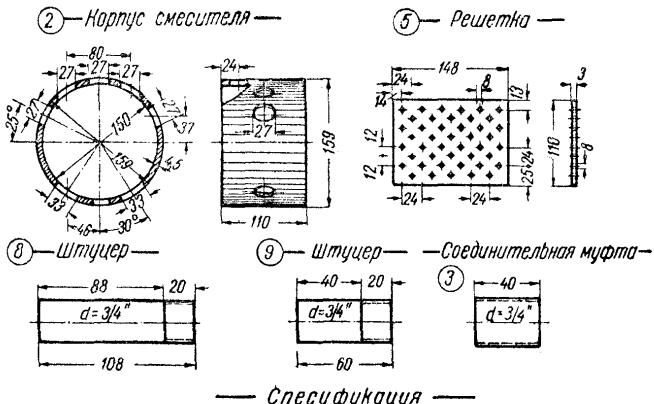
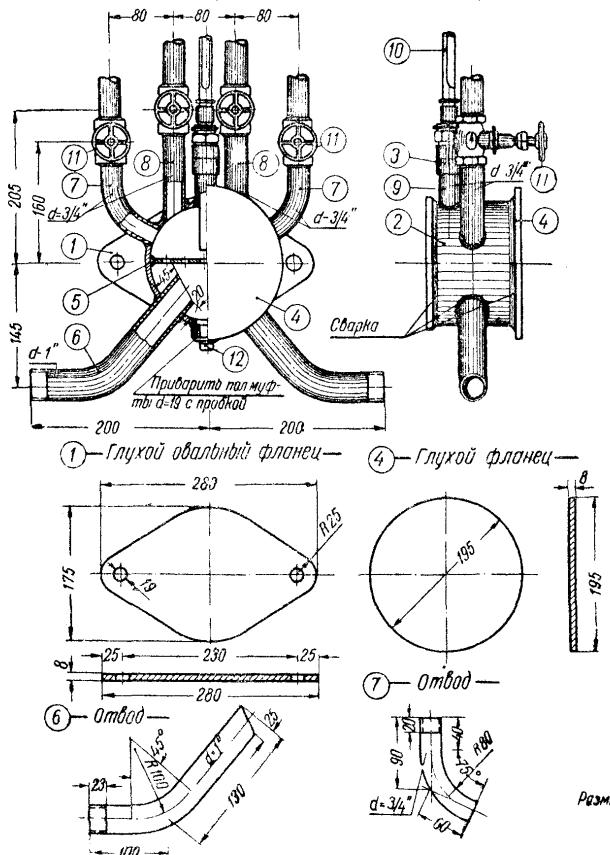
Внесен Московским Городским
Советом Депутатов
ТрудящихсяУтвержден Всесоюзным
Комитетом Стандартов
7/VIII 1941 г.

Срок введения 1/IX 1941 г.

Групповой смеситель для душей

— Вид сбоку —

— вид спереди —



— Спецификация —

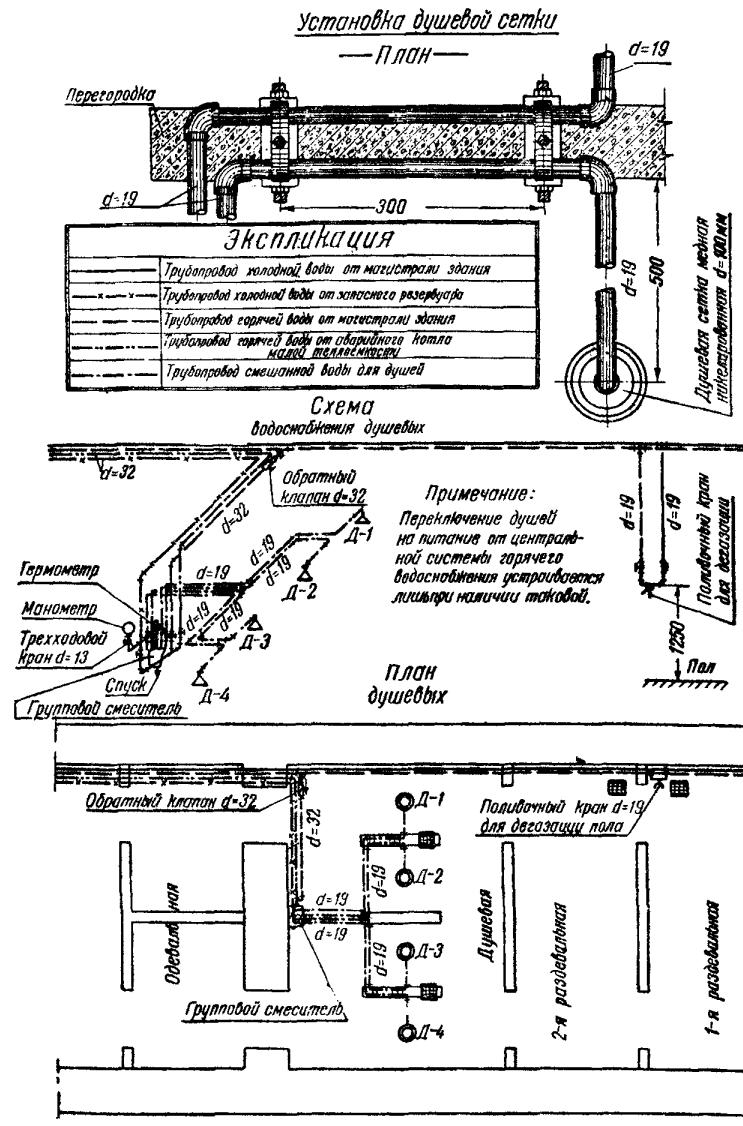
№ пес.	Наименование детали	Размеры		Номер
		№ пес.	Длина, Г°мм	
1	Глухой обвалочный фланец	—	280x175x8	1
2	Корпус смесителя	—	150/159x110	1
3	Соединительная муфта	3/4"	—	1
4	Глухой фланец	—	135x8	1
5	Решётка	—	148x110x3	1
6	Отвод	1"	—	2
7	Отвод	3/4"	—	2
8	Штицер	3/4"	108	2
9	Штицер	3/4"	60	1
10	Термометр	—	—	1
11	Вентилю	3/4"	—	4
12	Пробка	3/4"	—	1

Смеситель групповой для душей убежищ, СПМ и СОП II категории

ГОСТ 996-41

Стр. 3

Установка душей



Примечание:
1. Групповой смеситель устанавливается на высоте 1 м от пола

Установка душевой сетки

