

СССР

Всесоюзный  
Комитет Стандартов  
при  
Совнаркоме СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 996—41

# СМЕСИТЕЛЬ ГРУППОВОЙ ДЛЯ ДУШЕЙ УБЕЖИЩ, СПМ и СОП II КАТЕГОРИИ

Технические условия

Строительство Ж12

## 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

а) *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 . . . . .	$\pm 3\%$

б) *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“.

в) *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 снаружи 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.

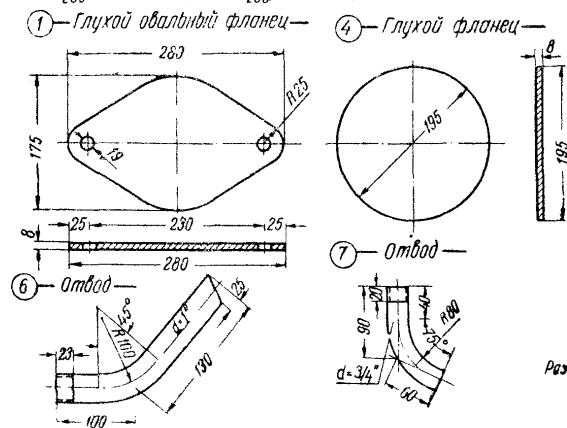
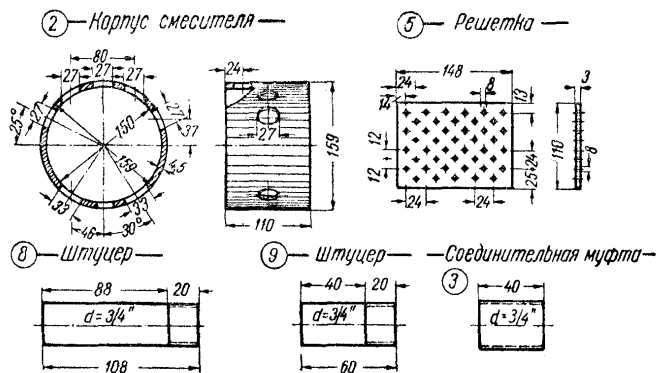
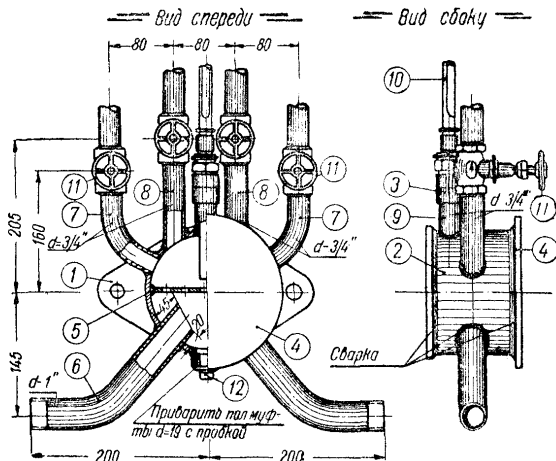
18. При транспортировании должны быть приняты меры против порчи наружной резьбы на штуцерах и отводах.

Внесен Московским Городским  
Советом Депутатов  
Трудающих

Утвержден Всесоюзным  
Комитетом Стандартов  
7/VIII 1941 г.

Срок введения 1/IX 1941 г.

Групповой смеситель для душей



№ дет.	Наименование деталей	Размеры		Материал
		в мм	Длина, L в мм	
1	Глухой овальный фланец	—	280 x 175 x 8	1
2	Корпус смесителя	—	150 / 153 x 110	1
3	Соединительная муфта	3/4"	—	1
4	Глухой фланец	—	195 x 8	1
5	Решетка	—	148 x 110 x 3	1
6	Отвод	1"	—	2
7	Отвод	3/4"	—	2
8	Штуцер	3/4"	108 —	1
9	Штуцер	3/4"	60 —	1
10	Термометр	—	—	1
11	Вентиль	3/4"	—	4
12	Пробка	3/4"	—	1

Размеры в мм

