

**Изменение № 2 ГОСТ 23932—79 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Общие технические требования.**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.07.85 № 2195 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

Первая страница стандарта. Сноска. Исключить ссылку: ГОСТ 6800—68.

Пункт 1.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «Удельная разность хода лучей не должна превышать  $8-10 \text{ млн}^{-1}$ ».

Пункт 1.4. Таблица 1. Графа «ТХС1, ТХС2». Для стаканчиков для взвешивания пробирок заменить обозначение: — на 100.

Пункт 1.5. Подпункт в после слова «не соответствующим» дополнить словом: «удельной»:

таблица 2. Заменить слово: «газомеры» на «склянки с тубусом исполнений 4 и 5»;

таблица 3. Исключить слова: «Стаканы измерительные к осадкомеру и дождемеру», «на участке шкалы» и соответствующие им значения;

таблица 4. Исключить слова: «газомеры», «измерительные стаканы к осадку и дождемеру».

Пункт 1.12 изложить в новой редакции «1.12. Колбы и стаканы должны быть симметричной формы. Отклонение от вертикальной оси не должно превышать  $2^\circ$ ».

Пункт 1.20 дополнить абзацем: «Внутренняя поверхность тубуса под резиновую пробку должна быть шлифована».

Пункт 1.22. Заменить слова: «исполнения 2» на «исполнений 2 и 4».

Пункт 1.23 дополнить абзацем: «Объем баллонов и колпачков к капельницам должен обеспечивать наполнение пипетки дозированным раствором за один прием».

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.25 — 1.37: «1.25. Переходы П1 (исполнение 2), П10, П11: П2П, П2У, П3П из стекла ХСЗ должны изготавливаться без крючков».

1.26. Внутренний борт эксикатора должен обеспечивать горизонтальное положение фарфоровой вставки.

1.27. Крышка и корпус эксикатора, стеклянный колпачок и горловина спиртовки типа СЛ-1 должны быть пришлифованы.

Крышка и корпус эксикатора одного и того же размера и исполнения, горловина и переходник склянок с тубусом исполнений 4 и 5 должны быть взаимозаменяемыми.

*(Продолжение см. с. 346)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 23932—79)

Пластины к кюветам должны быть шлифованными с одной стороны по всей поверхности и плотно прилегать к кромке кювет.

1.28. Внутренняя поверхность горловины и тубуса склянок с тубусом исполнения 1, нижнего и верхнего тубуса склянок с тубусом исполнений 4 и 5, боковик горловин и тубуса склянок для промывания газов типов С2Г и С3Г должна быть шлифована.

По заказу потребителя склянки с тубусом исполнения 3 должны изготавливаться с шлифованной горловиной.

1.29. Подставка спиртовки типа СЛ-2 должна быть изготовлена из стальной проволоки по ГОСТ 3282—74 и иметь антикоррозионное покрытие по ГОСТ 9.073—77.

1.30. Колпачок спиртовки типа СЛ-2 должен быть изготовлен из фенопласта по ГОСТ 5689—79, полиэтилена или полипропилена.

1.31. Колпачок и горловина резервуара спиртовки типа СЛ-2 должны иметь резьбу по ГОСТ 6042—83.

1.32. Втулки спиртовок должны изготавливаться из латуни по ГОСТ 15527—70 или стали по ГОСТ 16523—70.

1.33. Шероховатость поверхности металлических деталей спиртовок должна быть  $Rz\ 20\ \mu\text{м}$  по ГОСТ 2789—73.

1.34. Фитиль спиртовок должен быть из асбестового шнура по ГОСТ 1779—83.

1.35. Вкладыш к аппарату для получения газа должен быть изготовлен из винилпласта по ГОСТ 9639—71.

1.36. Насадки и пробки склянок для промывания газов типов СН, СПЖ, С3Г и аппаратов для получения газов должны прочно крепиться к горловинам пружинами, закрепленными на разъемной скобе. Скобы и пружины должны быть изготовлены из коррозионно-стойкой стали по ГОСТ 5632—72.

1.37. В комплект эксикатора должны входить запасные части:

фарфоровая вставка — 1 шт.;

чашка — 1 шт.;

кран вакуумный у эксикатора исполнения — 2 шт.

В комплект аппарата для получения газа должны входить запасные части:

предохранительная воронка — 1 шт.;

отводная трубка с краном — 2 шт.

В комплект склянок с тубусом исполнений 4 и 5 должны входить запасные части:

воронка — 1 шт.;

переходник — 1 шт.».

(Продолжение см. с. 347)

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Изделия должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям».

Пункт 2.2 исключить.

Пункт 2.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «При приемо-сдаточных испытаниях каждое изделие проверяют на соответствие требованиям пп. 1.5 а, б, е, ж; 1.7; 1.11 (кроме вогнутости чашек типов ЧБВ и ЧБН); 1.15; 1.18; 1.19; 1.25; 1.36; 1.37, 10 % изделий от партии, но не менее 5 шт. каждого типа или исполнения, на соответствие требованиям пп. 1.1; 1.5 г, д, з, и, к; 1.6; 1.8; 1.13; 1.14; 1.16; 1.17; 1.24; 1.26—1.28 и 3 % изделий, но не менее 3 шт. каждого типа или исполнения на соответствие требованиям пп. 1.3; 1.5 в; 1.20; 4.1».

Пункт 3.1 изложить в новой редакции: «3.1. Дефекты стекла и исполнения (пп. 1.1; 1.5 г, д, з, и; 1.6; 1.8; 1.16; 1.18; 1.19) отклонение от круглости (п. 1.13), отклонение от симметричности проверяют универсальным измерительным инструментом по ГОСТ 166—80, ГОСТ 427—75, ГОСТ 25706—83, дефекты стекла (п. 1.5 а, б), дефекты изготовления (пп. 1.5 к; 1.7; 1.15; 1.27; 1.28; 1.36), комплектность (п. 1.37) и маркировку (п. 4.1) проверяют визуально на расстоянии 250 мм от глаза».

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 14230—69 на ГОСТ 25535—82; допол-

(Продолжение см. с. 348)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 23932—79)*

нить словами: «по методу Б при однократном охлаждении. Погружение в холодную воду — до половины высоты изделия».

Пункт 3.6. Первый абзац изложить в новой редакции: «Качество исполнения изделий (пп. 1.11; 1.14; 1.26), объем баллонов и колпачков к капельницам (п. 1.23) проверяют опробованием»; заменить ссылку: ГОСТ 9038—73 на ГОСТ 9038—83.

Пункт 3.13. Последний абзац. Заменить слова: «герметичность газометров» на «герметичность склянок с тубусом исполнений 4 и 5», «газометра» на «склянки» (2 раза).

Пункт 3.14. Заменить слово: «тубусом» на «тубусом (п. 1.22)».

Пункт 3.16 исключить.

Пункт 4.1. Третий абзац изложить в новой редакции: «номинальная вместимость в мл на круглодонных, плоскодонных и конических колбах».

Пункт 4.2. Исключить слово: «газометры»; заменить ссылку: ГОСТ 16536—78 на ГОСТ 16536—84.

Пункты 4.3, 4.4, 4.8, 4.11. Заменить ссылку: ГОСТ 10.65—72 на ГОСТ 24634—81.

Пункт 4.5. Заменить ссылку: ГОСТ 15155—79 на ГОСТ 15155—84.

Пункты 4.10, 4.11. Заменить ссылку: ГОСТ 10354—73 на ГОСТ 10354—82.

(ИУС № 10 1985 г.)