

Группа П66

Изменение № 4 ГОСТ 8682—70 Конусы взаимозаменяемые посуды и аппаратуры лабораторной стеклянной. Основные размеры и методы испытаний
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.04.85 № 1212 срок введения установлен

с 01.01.86

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 4489—84).

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Конусы взаимозаменяемые. Основные размеры, технические требования, методы испытаний и маркировка

Laboratory glassware and apparatus. Interchangeable conical ground joints. Basic sizes, specifications, test methods and marking».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на взаимозаменяемые конусы конусностью 1:10 (далее — конусы), применяемые для стеклянной лабораторной посуды и оборудования.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4489—84 и международному стандарту ИСО 383—76».

Пункт 1.2 исключить.

Пункт 1.3 дополнить абзацами (после табл. 1): «Высоту пришлифованного
(Продолжение см. с. 214)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8682—70)

го участка H рассчитывают по формуле

$$H = KV\sqrt{D},$$

где K — постоянный коэффициент,

D — больший диаметр конуса, мм.

Полученное значение округляют до целого числа.

Значение высоты шлифов выбирают из четырех рядов, в которых в качестве K приняты значения 2, 4, 6, 8 по табл. 1.

Предпочтительным является ряд K_6 .

Пункт 1.7 исключить.

Стандарт дополнить разделом — 1а: «1а. Технические требования

1а.1. Конусы без смазки должны выдерживать разрежение, равное не менее 380 мм рт. ст. (50,54 кПа).

1а.2. Конусы должны быть герметичными, при этом изменение давления в системе при проведении испытания по п. 2.5 не должно превышать 10 мм рт. ст. (1,33 кПа).

1а.3. На шлифованной поверхности не должно быть открытых пузырей, царапин и незашлифованных мест.

Допускается наличие пороков, не влияющих на герметичность».

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Размеры конусов (пп. 1.2—1.5) следует проверять калибрами. Калибры и конусы должны быть чистыми, без смазки и сухими. Калибры должны быть изготовлены из стали, поверхность которой должна быть закаленной».

(Продолжение см. с. 215)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8682—70)

Для проверки размеров конуса керн или муфту вставляют или насаживают в (на) муфту или керн калибра. При этом поверхности конуса должны находиться в пределах размеров h_1 и h_2 , указанных в табл. 2 и в рекомендуемом приложении».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.6: «2.6. Проверку пороков стекла шлифованной поверхности проводят визуально».

Стандарт дополнить разделом 3:

(Продолжение см. с. 216)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8682—70)

«3. Маркировка

3.1. Обозначение конуса должно быть нанесено на изделие четко и должно сохраняться в течение всего срока эксплуатации изделия».

Приложение дополнить примечанием: «П р и м е ч а н и е. Допускается применять калибры другой формы при условии соблюдения размеров, указанных в приложении и в табл. 2, 3 настоящего стандарта».

(ИУС № 7 1985 г.)
