

Изменение № 1 ГОСТ 24553—81 Сильфоны металлические однослойные компенсаторные, армированные кольцами. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.85 № 4338 срок введения установлен

с 01.07.86

На обложке и первой странице под словами «Издание официальное» проставить букву: Е.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 36 9572.

Вводная часть. Заменить слова: «от 73 до 673 К (от минус 200 до плюс 400 °С)» на «от 73 до 738 К (от минус 200 до плюс 465 °С), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта».

Пункт 1.1. Чертеж. Заменить шероховатость поверхности:



$Rz40$  /  125  $6,3$  /  (2 раза);

таблица 1. Головка. Заменить обозначение графы.  $l_0$  на  $L_0$ ;

графа «Максимальный изгиб  $\Delta_{изг.}$ , град». Заменить обозначение:  $\Delta_{изг.}$  град на  $\gamma$ ; графа «Максимальный рабочий ход на сжатие  $\Delta_{max}$ ». Заменить обозначение:  $\Delta_{max}$  на  $\lambda_{max}$ ;

графа «Кольца армирующие по ГОСТ». Заменить слова: «армирующие по ГОСТ» на «подкрепляющие по ГОСТ 24554—81»;

(Продолжение см. с. 174)

---

(Продолжение изменения к ГОСТ 24553—81)

графа *d*. Для сильфонов  $D=92$  заменить значение: 75,0 на 75,5;

графа *l*. Для сильфона  $D=160$  заменить значения: 16 на 10;  $\pm 0,7$  на  $\pm 0,5$ ;

примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Значения максимального изгиба, эффективной площади и максимальной жесткости для сильфонов — факультативные».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.3: «1.3. Коды ОКП приведены в обязательном приложении 5».

Пункт 2.1 дополнить абзацем:

«Сильфоны, предназначенные для экспорта, должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и заказа-наряда внешнеторговой организации».

Пункты 2.2.1, 2.2.7, 4.1. Заменить ссылку: ГОСТ 10498—63 на ГОСТ 10498—82.

Пункты 2.2.2, 2.3.7 изложить в новой редакции: «2.2.2. Трубки-заготовки для получения сильфонов должны изготавливаться:

из листа по ГОСТ 5582—75, с состоянием материала и качеством поверхности Н1, ПН1 или М2а;

из ленты по ГОСТ 4986—79 с группой поверхности 1 или 2;

из бесшовных особотонкостенных труб по ГОСТ 10498—82.

Для изготовления сильфонов допускается применять материалы, не понижающие качество сильфонов:

листы по ГОСТ 5582—75 с состоянием материала и качеством поверхности М3а;

(Продолжение см. с. 175)

ленту по ГОСТ 4986—79 с группой поверхности 3;  
листы, ленту и особотонкостенные трубы, поставляемые специализированными предприятиями по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.3.7. На поверхности сильфонов, изготовленных из сварной трубки-заготовки, из бесшовной особотонкостенной трубки без последующих операций вытяжки не допускаются отклонения от размеров, указанных в стандартах на материалы по п. 2.2.2. и в пп. 2.3.3—2.3.6.

Пункт 2.3.8 дополнить абзацем: «Внешний вид покрытия Хим. Пас (пассивирование) по ГОСТ 9.306—85 должен соответствовать требованиям ГОСТ 9.301—78».

Пункт 2.3.9. Заменить слова: «до 200 мм» на «свыше 100 мм».

Пункты 2.3.11, 7.4. Заменить значение: 4000 на 4300.

Пункт 2.3.12. Заменить ссылку: ГОСТ 2.117—71 на ГОСТ 2.124—85.

Пункт 3.2. Таблица 2. Графа «Проверяемый параметр». Заменить слова: «внешнего вида» на «качество поверхности»;

дополнить примечанием: «Примечание. Допускается проводить проверку герметичности сильфона (п. 2.3.1) до пассивирования».

Пункт 4.1. Последний абзац изложить в новой редакции: «Результаты проверки должны быть отражены в документе, утвержденном в установленном порядке, удостоверяющем качество материала и разрешающем запуск его в производство».

Пункт 4.2. Заменить слова: «методом АМ по ГОСТ 6032—75» на «методом АМ или АМУ по ГОСТ 6032—84 (с провоцирующим нагревом), испытания сварного шва без провоцирующего нагрева».

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Герметичность сильфона проверяют подачей в сильфон сжатого воздуха по ГОСТ 17433—80 или азота по ГОСТ 9293—74 под избыточным давлением не менее чем на 30 с с момента достижения испытательного давления».

Избыточное давление должно быть для сильфонов:

диаметром  $D$  до 100 мм —  $(0,25 \pm 0,05)$  МПа [ $(2,5 \pm 0,5)$  кгс/см<sup>2</sup>];

диаметром  $D$  свыше 100 мм —  $(0,06 \pm 0,01)$  МПа [ $(0,6 \pm 0,1)$  кгс/см<sup>2</sup>].

Проверку отсутствия утечки воздуха следует проводить погружением сильфона в воду по ГОСТ 2874—82 или проверкой манометрическим пузырьковым теческательем (см. рекомендуемое приложение 4).

Отсутствие утечки воздуха через стенку сильфона (отсутствие пузырьков на поверхности сильфона, погруженного в воду или пузырьков на поверхности воды) свидетельствует о его герметичности.

Допускается проводить проверку герметичности сильфонов гелиевым теческательем типа ПТИ-7А (ПТИ-10).

Давление для сильфонов диаметром  $D$  до 100 мм должно быть не более 0,665 Па ( $5 \cdot 10^{-3}$  мм рт. ст.); для сильфонов диаметром  $D$  свыше 100 мм — не более 2,66 Па ( $2 \cdot 10^{-2}$  мм рт. ст.).

При испытаниях сильфон необходимо предохранять от растяжения».

Пункт 4.5 дополнить абзацем: «Контроль максимального рабочего хода на сжатие и максимального рабочего давления проводят измерением средствами, предусмотренными на стендах».

Пункт 4.8. Заменить слова: «по нормативно-технической документации» на «методике предприятия-изготовителя».

Пункт 4.9. Заменить обозначение:  $\pm 0,1$  на  $\pm 0,1$  мм;

дополнить абзацем: «Обработку результатов испытаний следует проводить по методике предприятия-изготовителя, разработанной в соответствии с требованиями ГОСТ 27.201—81 и ГОСТ 27.503—81, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 5.1 дополнить абзацами: «Маркировка сильфонов, предназначенных для экспорта, должна соответствовать требованиям настоящего стандарта и заказа-наряда внешнеторговой организации и быть на языке, указанном в заказе».

(Продолжение изменения к ГОСТ 24553—81)

наряде внешнеторговой организации. При отсутствии требований в заказе-наряде маркировку выполняют на русском языке».

Пункт 5.2. Заменить ссылки: ГОСТ 5959—71 на ГОСТ 5959—80, ГОСТ 1908—71 на ГОСТ 1908—82.

Пункт 5.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «На ящике должны быть нанесены основные и дополнительные надписи, манипуляционные знаки: «Осторожно, хрупкое», «Бойтся сырости», «Открывать здесь» и изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67».

Пункт 5.4 изложить в новой редакции: «5.4. На каждую поставляемую партию сифонов в ящик № 1 укладывают документ о их качестве с указанием: товарного знака или наименования предприятия-изготовителя;

условного обозначения сифона;

марки материала;

количества сифонов в партии;

даты выпуска;

заключения о результатах приемо-сдаточных испытаний;

номера документа о качестве материала.

Для сифонов, предназначенных для экспорта, сопроводительная документация должна соответствовать требованиям ГОСТ 6.37—79 и быть завернута в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569—79, помещена в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—82 и вложена в первое упаковочное место».

Пункт 5.7. Заменить обозначение: С на 2.

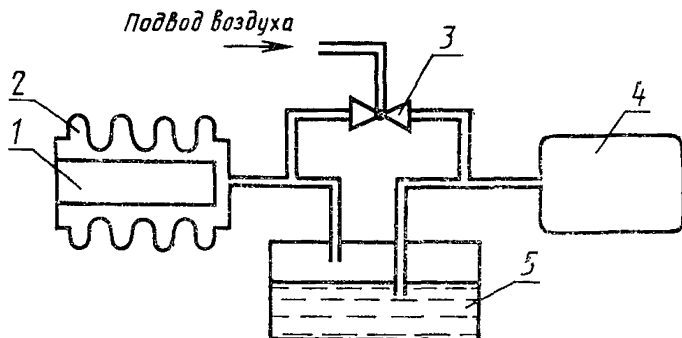
Пункт 7.3 дополнить абзацем: «Гарантийный срок эксплуатации сифонов, предназначенных для экспорта, — 5 лет со дня ввода в эксплуатацию, но не более 6 лет со дня пересечения Государственной границы СССР».

Приложение 2. Пункт 2. Заменить слово: «армирующего» на «подкрепляющего».

Стандарт дополнить приложениями — 4, 5:

**ПРИЛОЖЕНИЕ 4**  
Рекомендуемое

**ПРИНЦИПАЛЬНАЯ СХЕМА  
УСТАНОВКИ С МАНОМЕТРИЧЕСКИМ ПУЗЫРЬКОВЫМ  
ТЕЧЕЙСКАТЕЛЕМ**



1—оправка; 2—сифон; 3—кран; 4—эталонная емкость; 5—прозрачный сосуд с жидкостью (индикатор)

(Продолжение см. а. 1770)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24553—81)

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Обязательное

Коды ОКП

Обозначение сульфона	Код ОКП	КЧ	Обозначение сульфона	Код ОКП	КЧ
27—18—6—0,22	36 9572 1403	02	63—48—5—0,25	36 9572 1437	03
27—18—6—0,18	36 9572 1401	04	63—48—6—0,25	36 9572 1439	01
27—18—10—0,18	36 9572 1405	00	63—48—10—0,25	36 9572 1441	07
27—18—12—0,18	36 9572 1407	08	63—48—15—0,25	36 9572 1443	05
27—18—16—0,18	36 9572 1409	06	73—60—4—0,25	36 9572 1445	03
27—18—18—0,18	36 9572 1411	02	73—60—7—0,25	36 9572 1447	01
27—18—21—0,18	36 9572 1413	00	73—60—16—0,25	36 9572 1449	10
27—18—24—0,18	36 9572 1415	08	73—60—17—0,25	36 9572 1451	05
38—26—5—0,22	36 9572 1417	06	92—76—4—0,28	36 9572 1453	03
38—26—8—0,22	36 9572 1419	04	92—76—5—0,28	36 9572 1455	01
38—26—15—0,22	36 9572 1421	06	92—76—6—0,28	36 9572 1457	10
45—34—24—0,18	36 9572 1423	09	92—76—12—0,28	36 9572 1459	08
52—38—4—0,26	36 9572 1425	07	120—101—10—0,5	36 9572 1461	03
52—38—5—0,26	36 9572 1427	05	120—101—24—0,5	36 9572 1463	01
52—38—10—0,26	36 9572 1431	09	145—116—5—0,28	36 9572 1465	10
52—38—10—0,22	36 9572 1429	03	145—116—13—0,28	36 9572 1467	08
52—38—12—0,22	36 9572 1433	07	160—130—14—0,28	36 9572 1469	06
63—48—4—0,25	36 9572 1435	05	174—150—11—0,5	36 9572 1471	01

(ИУС № 4 1986 г.)