

Группа Л63

Изменение № 1 ГОСТ 5398—76 Рукава резиновые напорно-всасывающие с текстильным каркасом неармированные. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.07.83 № 3237 срок введения установлен

с 01.12.83

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 25 5000.

Вводную часть после слов «металлической спиралью» дополнить словами: «имеющие на концах мягкие манжеты для присоединения их к арматуре».

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить ссылки и слова: ГОСТ 2084—64 на ГОСТ 2084—77, ГОСТ 12308—66 на ГОСТ 12308—80, ГОСТ 10565—75 на ГОСТ 10585—75, «дизельное А, З, ЗС, Л по ГОСТ 305—73» на «дизельное А, З, Л по ГОСТ 305—82».

Пункт 2.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Рукава, работоспособные в районах с тропическим климатом, должны соответствовать следующим группам и категориям по ГОСТ 15152—69: рукава класса Б — группе

(Продолжение см. стр. 148)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5398—76)

III, категориям 1, 2, 3, 4, 5; рукава классов В, Г, КЩ — группам I, II, категориям 1, 2, 3, 4, 5; рукава класса П — группе VII, категориям 3, 4, 5».

Пункт 2.3 исключить.

Пункт 2.10 дополнить абзацем: «Для рукава высшей категории качества прочность связи резиновых слоев с прорезиненными тканевыми прокладками должна быть не менее 12,5 Н/см (1,25 кгс/см)».

Пункт 2.14 изложить в новой редакции: «2.14. Резина внутреннего слоя рукавов класса П должна быть утверждена Министерством здравоохранения СССР, соответствовать гигиеническим требованиям и не вызывать выраженных изменений органолептических свойств соприкасающихся модельных сред.

Изменение массы резин внутреннего резинового слоя рукавов после воздействия модельных сред при $(20 \pm 3)^\circ\text{C}$ в течение 1 ч не должно превышать в процентах:

для этилового спирта по ГОСТ 5962—67, 60 %-ного раствора ... ± 2 ;

для молочной кислоты по ГОСТ 490—79, 0,3 %-ного раствора ... ± 1 ;

для лимонной кислоты по ГОСТ 3652—69, 3 %-ного раствора ... ± 30 ».

Пункт 2.15. Таблица 3. Графа «Наименование показателя». Заменить слова: «Предел точности при разрыве» на «Условная прочность при растяжении».

(Продолжение см. стр. 149)

Пункт 2.19. Третий абзац. Заменить слова: «наружной тканевой проклад-ки» на «наружного слоя рукавов».

Пункт 3.1. Первый абзац дополнить словами:

«Документ о качестве должен содержать:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование рукавов, класс, группу, внутренний диаметр, рабочее давле-ние и длину;

номер партии;

количество упаковочных единиц в партии и общую длину рукавов;

дату изготовления: месяц (квартал) и год;

результаты проведенных испытаний или подтверждение о соответствии ру-кавов требованиям настоящего стандарта;

обозначение настоящего стандарта;

штамп технического контроля».

Пункт 3.2. Первый абзац после слова «подвергают» дополнить словами: «приемо-сдаточным»;

четвертый абзац. Исключить слова: «морозостойкости», «или на манжете, специально изготовленной из материалов рукава».

Пункт 3.3 исключить.

Пункт 3.4. Заменить слова: «для испытаний его» на «для проведения при-емо-сдаточных испытаний», «стандартной» на «модельной».

Пункты 3.6, 3.8 изложить в новой редакции: «3.6. Периодические испы-тания изготовитель проводит на рукавах, выдержавших приемо-сдаточные испы-тания, по следующим показателям: морозостойкости, прочности при разрыве гидравлическим давлением, определению минимального радиуса изгиба, изме-нению наружного диаметра после воздействия нагрузки и растяжению концов в радиальном направлении — не реже одного раза в квартал на трех рукавах от партии; соответствия рукавов класса П гигиеническим требованиям после воздействия модельных сред (п. 2.14) — не реже одного раза в месяц на од-ном рукаве от партии.

3.8. При получении неудовлетворительных результатов приемо-сдаточных испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные ис-пытания на удвоенном объеме выборки, взятой от той же партии.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.9, 3.10: «3.9. При получении неудовлетво-рительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному из пока-зателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном объеме выборки, взятой от той же партии.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний ис-пытания по данному показателю переводят в категорию приемо-сдаточных до получения положительных результатов не менее чем на трех партиях подряд.

3.10. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одно-му из физико-механических показателей резин по нему проводят повторные ис-пытания на удвоенном объеме резиновой смеси, взятой от той же закладки.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний испытания переводят в категорию приемо-сдаточных до получения положительных резуль-татов не менее чем на десяти закладках подряд».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции; раздел 4 дополнить пунктами — 4.1.1—4.1.3: «4.1. Линейные размеры рукавов измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166—80, линейкой по ГОСТ 427—75, рулеткой по ГОСТ 7502—80.

4.1.1. Длину манжеты и внутренний диаметр рукавов измеряют штанген-циркулем или линейкой.

4.1.2. Толщину резиновых слоев измеряют штангенциркулем в процессе из-готовления рукавов.

4.1.3. Толщину резиновых слоев рукавов, изготавливаемых для Министерства обороны СССР, измеряют штангенциркулем на разрезанном рукаве в местах, находящихся между витками спирали, без дополнительного расслоения».

(Продолжение см. стр. 150)

Пункт 4.3 после слов «указанной в п. 2.2» дополнить словами: «с допускаемым отклонением $\pm 3^\circ\text{C}$ ».

Пункт 4.8. Заменить слова: «грузом 100 кг» на «грузами массой $(100,0 \pm 0,5)$ кг каждый».

Пункт 4.9. Исключить слова: «или манжеты, специально изготовленной из материалов рукава».

Пункт 4.11. Исключить слова: «Испытание проводят при 70°C в течение 24 ч для рукавов классов Б и КЦ и при 20°C в течение 1 ч — для рукавов класса П по технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 4.13 изложить в новой редакции: «4.13. Для проверки соответствия резины внутреннего слоя рукавов класса П гигиеническим требованиям от каждого отобранного рукава отрезают по три образца длиной 500 мм.

Испытания проводят в соответствии с порядком санитарно-химического исследования резин и изделий из них, предназначенных для контакта с пищевыми продуктами, утвержденным Министерством здравоохранения СССР».

Пункт 5.1. Заменить слова и обозначение в маркировке: «группы» на «класса», «класса» на «группы», 2-Б на Б-2.

Пункт 5.5 исключить.

Пункт 6.1. Заменить слова: «должен гарантировать» на «гарантирует».

Стандарт дополнить разделом — 7:

«7. Указания по эксплуатации

7.1. Монтаж

7.1.1. Рукава монтируются на штуцера (патрубки) металлических и пластмассовых трубопроводов.

Штуцера на участках крепления рукавов должны иметь гладкую или волнообразную поверхность. Наружный диаметр штуцера должен быть в 1,02—1,05 раза больше внутреннего диаметра рукава. Выступы на штуцерах должны быть не более 1,2 мм.

Штуцера и трубопроводы должны быть очищены от консервации, ржавчины, загрязнений.

Штуцера не должны иметь острых кромок, заусенцев, раковин и вмятин. Шероховатость наружной поверхности штуцера должна быть не более $R_z=20$ мкм, радиус скруглений выступов — не менее 0,6 мм. Длина штуцера должна быть длиннее манжеты и входить в спиральную часть рукава на 2—3 витка. Для облегчения монтажа допускается смачивание внутренней поверхности манжеты рукава водой или мыльной эмульсией.

7.1.2. Крепление рукавов на штуцерах производится хомутами. Конструкция хомута должна обеспечивать равномерное обжатие муфты без складок в месте разъема.

Острые кромки хомутов должны быть притупленными, радиус скругления — не менее 0,6 мм. Крепление рукавов внутренним диаметром от 16 до 38 мм допускается производить одним хомутом с расположением его в пределах 25—30 мм от торца (края) манжеты.

Крепление рукавов внутренним диаметром от 50 до 100 мм рекомендуется производить двумя хомутами, а рукавов внутренним диаметром от 125 до 325 мм — тремя хомутами.

Расположение двух и более хомутов рекомендуется производить следующим образом:

расстояние между хомутами — в пределах 30—40 мм;

болтовые соединения хомутов должны быть смещены в пределах 30—45°.

Затяжка хомутами не должна превышать 30 % толщины стенки рукава.

7.1.3. Армирование рукавов концевой арматурой должно производиться при плюсовой температуре.

В случае транспортирования и хранения рукавов при минусовой температуре перед монтажом арматуры необходимо рукав выдержать не менее суток при температуре $(20 \pm 5)^\circ\text{C}$.

(Продолжение см. стр. 151)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5398—76)

7.1.4. При монтаже рукавов не допускается:

скручивание относительно оси рукава;

изгиб рукавов менее радиуса изгиба, предусмотренного табл. 2;

сжатие и растяжение спиральной части рукава.

7.2. Эксплуатация

7.2.1. При эксплуатации рукавов необходимо соблюдать требования, предусмотренные настоящим стандартом.

7.2.2. В процессе эксплуатации не допускается:

соприкосновение с вращающимися (подвижными) деталями механизмов;

передавливание и изломы рукавов;

перемещение рукавов волочением;

эксплуатация (хранение) рукавов вблизи открытого огня и сильно нагретых предметов;

попадание масла и другой рабочей среды в торец изделия.

(Продолжение см. стр. 152)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5398—76)

7.2.3. Рукава, пересекающие пешеходные проходы и транспортные проезды, должны быть защищены мостиками.

7.2.4. При перекачке нефтепродуктов для отвода статического электричества рукава заземляют медной проволокой диаметром не менее 2 мм (или медным тросиком сечением не менее 4 мм²) с шагом витка не более 100 мм.

Один конец проволоки (или тросика) соединяется пайкой (или «под болт») с металлическими заземленными частями трубопровода, а другой — штуцером. Штуцеры должны быть изготовлены из меди или других неискрящих материалов. Допускается изготовление стальных штуцеров с покрытием неискрящими материалами достаточной толщины.

Предельное допустимое сопротивление заземляющего устройства, предназначенного для защиты от статического электричества, должно быть не более 100 Ом».

(ИУС № 10 1983 г.)