

Изменение № 2 ГОСТ 6247—79 Бочки стальные сварные с обручами катания на обечайке. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.04.89 № 1015

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Заменить слово: «обечайке» на «корпусе»; «the sholl» на «casing».

По всему тексту стандарта заменить единицу и слово: л на дм^3 (пп. 1.1, 1.2, 2.2, 2.6, 2.7), «обечайка» на «корпус» (пп. 1.1, 1.2, 2.2, 2.3, 2.8—2.11, 2.14, 2.27, 2.35, 5.2).

Вводная часть. Первый абзац после слов «и других жидких» дополнить словом: «непищевых»; второй абзац исключить.

Пункт 1.2. Чертеж. Исключить обозначение сварки сливноналивной и воздушной горловины.

Таблица 1. Примечание. Исключить слова: «не более».

Пункт 1.5. Последний абзац изложить в новой редакции: «Температура окружающего воздуха К (°С) . . . от 223 (минус 50) до 323 (плюс 50)».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Детали бочек должны изготавливаться из материалов: корпус и днища — из листовой или рулонной стали нормальной вытяжки марок Ст2пс, Ст3пс, Ст2сп, Ст3сп по ГОСТ 16523—70 толщиной 1,8—2,0 мм для бочек вместимостью 200 и 275 дм^3 и 1,5—1,6 мм для бочек вместимостью 100 дм^3 .

Для оцинкованных бочек применяют сталь с содержанием углерода не более 0,15 % и кремния не более 0,07 %;

обручи катания — из ленты по ГОСТ 6009—74, сталь марок Ст2, Ст3 всех степеней раскисления по ГОСТ 380—88 или из ленты по ГОСТ 503—81 нагартованной или полунагартованной, сталь марок 08, 10, 08 пс, 10 пс, 08 кп, 10 кп по ГОСТ 1050—74 толщиной 1,8—2,0 мм. Допускается изготавливать обручи из листовой или рулонной стали по ГОСТ 16523—70;

наружные концевые обручи — из полосы по ГОСТ 103—76 размером 25×5 или 25×6 мм, сталь марок Ст2пс, Ст3пс, Ст2сп, Ст3сп по ГОСТ 380—88

внутренние концевые обручи (для оцинкованных бочек) — из стальной ленты марок Ст2пс, Ст3пс, Ст2сп, Ст3сп по ГОСТ 380—88 размером 20×3 или 20×3,5 мм по ГОСТ 6009—74;

горловины и пробки (поковки) из сортовой горячекатаной стали по ГОСТ 535—88, сталь марок Ст2пс, Ст3пс, Ст2сп, Ст3сп по ГОСТ 380—88.

Литые пробки изготавливают из стали марки 15 Л ГОСТ 977—88.

Допускается изготавливать пробку сливноналивной горловины из чугуна с шаровидным графитом марок ВЧ35, ВЧ40 по ГОСТ 7293—85 или из чугуна с пластинчатым графитом марки не ниже СЧ20 по ГОСТ 1412—85;

(Продолжение см. с. 152)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6247—79)

якорь и цепочка — из листа алюминиевого сплава АМг1 или АМг2 толщиной 1,5—2,0 мм по ГОСТ 21631—76.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать:

бочки без цепочки и якоря;

цепочки пробки воздушной горловины — из стали марки Ст0—Ст3 по ГОСТ 380—88.

По согласованию с потребителем допускается применение:

тросика вместо цепочки;

прокладки из резиновых пластин марки МБС-С1 по ГОСТ 7338—77 или формованные из резины той же марки, а также других материалов, по качеству не ниже указанных.

Размеры прокладок в миллиметрах:

92×70×3 — для сливоналивной горловины;

30×21×3 — для воздушной горловины.

Пункты 2.3, 2.9 изложить в новой редакции: «2.3. Корпус, днища и другие детали бочки должны изготавливаться из цельных заготовок.

Корпус должен иметь один продольный шов, выполненный встык или внахлестку с раздавливанием сварных кромок.

Допускается для неоцинкованных бочек сварка шва внахлестку без раздавливания сварного шва.

2.9. Обручи катания и концевые обручи должны быть сварены встык и плотно прилегать к корпусу».

Пункт 2.11. Первый абзац изложить в новой редакции: «Сливоналивная и воздушная горловины к днищу или корпусу должны привариваться».

Пункт 2.18. Первый абзац дополнить словами: «По согласованию с потребителем допускается стальные пробки не оцинковывать».

Пункт 2.23. Второй абзац. Исключить слова: «и плотность».

Пункт 2.25. Таблица 2. Графа «Наименование дефектов». Пункт 1. Исключить слова: «Матовые пятна и»;

пункт 4 исключить.

Пункт 2.32. Первый абзац. Заменить ссылку: ГОСТ 18596—73 на ОСТ 7.10—445.

Пункт 2.36. Заменить ссылку: ГОСТ 19537—74 на ГОСТ 19537—83.

Пункт 2.40. Второй абзац после слова «указанных» дополнить словами: «или не производить консервацию».

Пункт 2.41 изложить в новой редакции: «2.41. По требованию заказчика бочки поставляют в комплекте с прокладкой или в комплекте с прокладкой, якорем и цепочкой».

Пункт 3.2. Заменить слова: «периодическим и типовым» на «и периодическим».

Пункт 3.4. Исключить слова: «плотности и».

(Продолжение см. с. 153)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6247—79)

Пункт 3.5 дополнить абзацем: «Если по результатам периодических испытаний бочки не соответствуют требованиям настоящего стандарта, то периодические испытания переводят в приемо-сдаточные до получения положительных результатов на 5 партиях».

Пункт 3.6. Первый абзац. Исключить слова: «или периодических»; второй абзац изложить в новой редакции: «По результатам повторного испытания партию считают соответствующей требованиям настоящего стандарта, если все бочки соответствуют требованиям настоящего стандарта».

(Продолжение см. с. 154)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6247—79)

Пункт 3.7 исключить.

Пункт 3.8. Исключить слова: «а при разногласиях в оценке качества бочек».

Пункт 4.5 исключить.

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. На каждой бочке вблизи сливоналивной горловины наносят клеймо технического контроля».

Пункт 5.2 дополнить абзацем: «На бочках для экспорта, а также предназначенных для упаковывания продукции для экспорта, маркировку наносят в соответствии с требованиями внешнеэкономических организаций».

(ИУС № 7 1989 г.)