

Изменение № 4 ГОСТ 5799—78 Фляги для лакокрасочных материалов. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 12 от 21.11.97)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2684

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Госстандарт Беларуси
Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводная часть. Второй абзац изложить в новой редакции: «Обязательные требования к качеству фляг изложены в пп. 2.8, 2.11, 2.22, 2.23, 4.4—4.7».

Пункт 1.1. Таблица. Графа «Условное обозначение фляг». Заменить обозначения: ФСП на 1А2(П), ФСЛ на 1А2(Л), ФС на 1А2.

Пункт 1.2 изложить в новой редакции:

«1.2. Условное обозначение фляги должно содержать:

обозначение: 1А2 — для стальной фляги без покрытия внутренней поверхности; 1А2(П) — для стальной фляги с внутренним полиэтиленовым покрытием; 1А2(Л) — для стальной фляги с внутренним лакокрасочным покрытием;

вместимость фляги;

обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения фляги стальной без покрытия внутренней поверхности вместимостью 40 дм³:

1A2—40 GOST 5799».

(Продолжение см. с. 34)

Пункты 2.1, 2.2 изложить в новой редакции:

«2.1. Фляги должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 26319—84 по рабочим чертежам.

2.2. Фляги должны изготавляться из следующих материалов: обечайка, днище, горловина, конус, крышка, держатель, ручки — из листового горячекатаного или холоднокатаного проката по ГОСТ 19903—74 или ГОСТ 19904—90 толщиной 0,9 — 1,0 мм; кронштейн и карабин — из листового горячекатаного или холоднокатаного проката по ГОСТ 19903—74 или ГОСТ 19904—90 толщиной 2 мм; запорная планка — из горячекатаной полосовой стали по ГОСТ 103—76 толщиной 4 — 5 мм; хомутик — из стальной проволоки по ГОСТ 3282—74 или ГОСТ 17305—91 диаметром 6 мм.

Допускается изготовление хомутика из листового горячекатаного или холоднокатаного проката по ГОСТ 19903—74 или ГОСТ 19904—90, при этом толщина стали должна быть 2 мм.

Сталь должна быть марок 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15 по ГОСТ 1050—88; марок Ст2кп, Ст2пс, Ст2сп, Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп по ГОСТ 380—94, групп прочности К260В, К270В, К310В, К350В, ОК300В, ОК360В, ОК370В, категорий 1, 4, 5, 6 высокой, повышенной или обычной отделки, глубокой или нормальной вытяжки по ГОСТ 16523—89.

Стальная проволока должна быть марок 05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20 по ГОСТ 1050—88».

Пункт 2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 7338—77 на ГОСТ 7338—90.

Пункт 2.10. Заменить ссылку: ТУ 38.106224—85 на «нормативной документации».

Пункты 2.11, 2.22 изложить в новой редакции:

«2.11. Сварные и закатные швы должны быть сплошными, прочными и герметичными.

Фляги должны выдерживать внутреннее избыточное давление 20 кПа (0,2 кгс/см²).

2.22. Фляги должны выдерживать два падения при испытании на удар при свободном падении с высоты не менее:

1,2 м — для упаковки продукции группы II;

0,8 м — для упаковки продукции группы III».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.23:

«2.23. Фляги должны выдерживать при штабелировании нагрузку массой не менее 300 кгс (с учетом высоты штабелирования не менее 3 м)».

Разделы 3, 4 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Фляги предъявляют к приемке партиями. Партией считают количество фляг одного типа, размера, изготовленных по одной технологии, из одного материала в течение одной рабочей смены и оформленное одним документом о качестве, содержащим:

наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;

(Продолжение см. с. 35)

наименование и условное обозначение фляги;

дату изготовления;

результаты испытаний;

номер партии;

обозначение настоящего стандарта;

материал промазки швов;

знак соответствия (для фляг, имеющих сертификат соответствия).

3.2. Фляги должны подвергаться приемосдаточным и периодическим испытаниям.

3.3. Приемосдаточные испытания предъявленной к приемке партии фляг проводят в объеме и последовательности, указанных в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Контролируемый показатель	Объем выборки от количества единиц фляг в партии, %	Минимальное количество фляг в объеме выборки, шт.	Номер пункта	
			требований	метода испытаний
1. Внешний вид	5	Не менее 20	2.1—2.5, 2.7, 2.8, 2.13, 2.20, 2.21	4.1
Качество внутренней поверхности и защитных покрытий	5	То же	2.14, 2.16, 2.19—2.21	4.1
Качество сварных и закатных швов	5	»	2.6, 2.9—2.12	4.3
Маркировка	5	»	5.1	4.1
2. Герметичность	5	»	2.11	4.4

3.4. Если при приемосдаточных испытаниях количество отобранных по табл. 1 фляг не удовлетворяет требованиям стандарта хотя бы по одному из показателей, проводят повторный контроль на удвоенном количестве фляг, взятых от той же партии.

3.5. Если при повторном контроле будут обнаружены фляги, не соответствующие требованиям стандарта хотя бы по одному из показателей, партию считают не соответствующей требованиям стандарта.

3.6. Периодическим испытаниям должны подвергаться фляги, прошедшие приемосдаточные испытания. Периодические испытания проводят не реже одного раза в шесть месяцев.

Периодические испытания фляг проводят в объеме приемосдаточных испытаний и в последовательности, указанных в табл. 2.

(Продолжение см. с. 36)

Таблица 2

Контролируемый показатель	Объем выборки фляг от партии, шт.	Номер пункта	
		требований	метода испытаний
1. Основные размеры	Не менее 5	1.1	4.2
2. Прочность на удар при свободном падении	6	2.22	4.6
3. Прочность при штабелировании	3	2.23	4.7
4. Прочность крепления ручек	5	2.8	4.5
5. Масса	3	1.1	4.8

3.7. При получении неудовлетворительных результатов периодические испытания переводят в приемосдаточные до получения положительных результатов на трех партиях подряд.

Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

Результаты периодических испытаний оформляют протоколом.

4. Методы испытаний

4.1. Внешний вид фляг, качество внутренней поверхности и защитных покрытий, маркировки, качество окраски наружной поверхности контролируют визуально.

4.2. Размеры фляг контролируют универсальными измерительными инструментами по ГОСТ 166—89 или шаблонами с погрешностью не более 0,1 мм.

4.3. Контроль качества швов сварных соединений проводят путем внешнего осмотра и измерениями для выявления наружных дефектов по ГОСТ 3242—79. Качество закатных швов проверяют визуально.

4.4. Герметичность фляги проверяют избыточным давлением воздуха 20 кПа (0,20 кгс/см²). Для проверки герметичности во флягу подают сжатый воздух под давлением и флягу погружают в ванну с водой на 1/3 высоты в горизонтальном положении с последующим вращением, на полную высоту в вертикальном положении или промазывают швы фляг мыльным раствором.

Отсутствие пузырьков воздуха в течение 15 с свидетельствует о герметичности фляг.

4.5. Для контроля прочности крепления ручек фляги нагружают в соответствии с п. 2.8, подвешивают за ручки и выдерживают 5 мин. При этом целостность крепления ручек не должна нарушаться.

4.6. Испытания фляг на удар при свободном падении проводят по ГОСТ

(Продолжение см. с. 37)

18425—73. Перед испытанием фляги заполняют продукцией или водой до номинального объема.

Для испытания отбирают шесть фляг. Фляги сбрасывают два раза с высоты 1,2 или 0,8 м в зависимости от группы упаковки продукции. При первом сбрасывании (3 фляги) удар производят на место соединения продольного сварного шва обечайки и днища, при втором сбрасывании (другие 3 фляги) — на дно фляги.

После испытаний не должно быть течи в швах фляг. Испытания и оценку результатов проводят при закрытой крышке.

4.7. Испытания фляг на штабелирование проводят по ГОСТ 25014—81.

Для испытания на прочность при штабелировании фляги заполняют продукцией или водой до номинального объема и устанавливают между горизонтальными плитами или плитами пресса в вертикальном положении.

При вертикальной нагрузке 300 кгс (учитывающей высоту штабелирования не менее 3 м) в течение 1 ч все фляги должны быть герметичными, деформации не допускаются. Герметичность устанавливается по отсутствию течи.

4.8. Массу фляг проверяют взвешиванием на весах по ГОСТ 29329—92».

Пункт 5.1 изложить в новой редакции:

«5.1. Маркировку наносят на днище каждой фляги выдавливанием, штампованием при помощи трафарета несмыываемой краской или прикреплением ярлыка на обечайку или конус фляги с указанием:

1) символа Организации Объединенных Наций:



При маркировке штампом допускается окружность не наносить;

2) обозначения фляги;

3) латинских букв, обозначающих группу упаковки:

Y — для упаковки групп II, III;

Z — только для упаковки группы III;

4) года изготовления (двух последних цифр);

5) сокращенного названия государства, для Российской Федерации —

RF;

6) обозначения настоящего стандарта;

7) наименования изготовителя (или его товарного знака).

П р и м е р м а р к и р о в к и

Фляга стальная без покрытия внутренней поверхности, вместимостью 40 дм³, год изготовления 1995:

(Продолжение см. с. 38)



1A2—40 | Y | 95
RU GOST 5799
ОАО «Лакокраска».

Реставрированная фляга в дополнение к маркировке, указанной в перечислениях 1—7, должна содержать:

сокращенное наименование государства, на территории которого проводилась реставрация;

наименование реставратора (сокращенное или кодовое), если реставрация проведена предприятием, не являющимся изготовителем фляги;

год реставрации (две последние цифры);

букву R, если тара подвергалась реставрации;

букву L, если тара подвергалась испытанию на герметичность.

Примеры маркировки реставрированной фляги

1. Реставрированная предприятием-изготовителем, в данном примере (ABC), предназначенная для жидких лакокрасочных материалов и прошедшая испытания на герметичность, год реставрации 1997:



1A2—40 | Z | 95
RU GOST 5799/ABC/97 RL.

2. Реставрированная предприятием (CBA), не являющимся изготовителем:



1A2—40 | Z | 95
RU GOST 5799/ABC
RU/CBA/97 RL.

Допускается при нанесении условного обозначения фляги с внутренним полиэтиленовым или лакокрасочным покрытием не указывать вид покрытия; вид покрытия должен быть указан в сопроводительном документе.

Допускается не наносить маркировку на фляги, применяемые для упаковки лакокрасочной продукции, непосредственно на предприятии-изготовителе фляг».

(ИУС № 10 1998 г.)