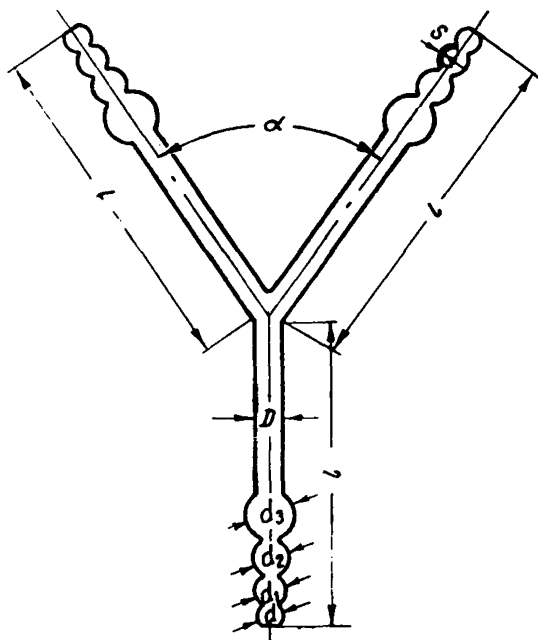


<p>СССР</p> <p>Народный комиссариат тяжелой промышленности</p>	<p>ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ <i>Издание официальное</i></p> <p>ТРУБКИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ</p>	<p>ОСТ НКТП 4016</p> <p>Взамен ОСТ НКТП 8187/1131, разд. VII</p> <p>Группа И12</p>
<p>Настоящий стандарт распространяется на трубки соединительные (тройники):</p> <p>а) Т-образные; б) угловые гладкие; в) угловые рифленые.</p> <p>А. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ</p> <p>1. Размеры и допуски в миллиметрах</p> <div data-bbox="119 626 922 1106"> </div> <p>а) Трубки соединительные Т-образные</p> <p>б) Трубки соединительные У-образные гладкие</p>		
<p>Внесен Главтехстеклом НКТП</p>	<p>Утвержден 1/X 1937 г.</p>	<p>Срок введения 1/I 1938 г.</p>



в) Трубки соединительные У-образные рифленные

Трубки соединительные

Наименования мест измерений	Обозначение	Т-образные			
Длина трубки	L	50 ± 5	75 ± 5	100 ± 5	150 ± 5
Длина отрезка	l	25 ± 3	40 ± 3	50 ± 3	75 ± 3
Угол между отрезками тройника	α	—	—	—	—
Наружный диаметр трубки	D	5—6	6—7	8—9	10—11
Наружный диаметр сливки	d	—	—	—	—
Наружный диаметр сливки	d_1	—	—	—	—
Наружный диаметр сливки	d_2	—	—	—	—
Наружный диаметр сливки	d_3	—	—	—	—
Толщина стенок	S	$1 \pm 0,25$	$1 \pm 0,25$	$1-1,5$	$1-1,50$

Трубки соединительные

ОСТ НКТП 4016

Продолжение

Наименования мест измерений	Обозначение	Угловые гладкие				Угловые рифленые
Длина трубки	<i>L</i>	—	—	—	—	—
Длина отрезка	<i>l</i>	25±3	40±3	50±3	75±3	80±7
Угол между отрезками тройника	<i>α</i>	75±10	75±10	75±10	75±10	75±10
Наружный диаметр трубки .	<i>D</i>	5—6	6—7	8—9	10—11	5—6
Наружный диаметр сливки .	<i>d</i>	—	—	—	—	5—6
Наружный диаметр сливки .	<i>d</i> ₁	—	—	—	—	6—7
Наружный диаметр сливки .	<i>d</i> ₂	—	—	—	—	8—9
Наружный диаметр сливки .	<i>d</i> ₃	—	—	—	—	10—11
Толщина стенок	<i>S</i>	1±0,25	1±0,25	1—1,5	1—1,5	1—1,5

2. Концы трубок тройников должны быть ровно обрезаны и оплавлены.

3. У Т-образной трубки боковая трубка должна быть впаяна перпендикулярно основной прямой трубке.

4. В местах припая и изгибов не должно быть резких наплывов стекла.

Б. МАТЕРИАЛ И КАЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ

1. Материалом для изготовления трубок соединительных служит прозрачное стекло, не имеющее пузырей и крупной свили.

Допускается редкая мошка, мелкая свиль и непродавливающиеся пузыри диаметром по большей оси не свыше 1,5 мм, в количестве до 4 шт.

Примечание. Оттенки цвета стекла не нормируются.

2. Все трубки должны выдерживать испытание на термическую прочность по п. 4 раздела Г/б и на химическую стойкость по пп. 4 и 5 раздела Г/б.

В. УПАКОВКА

Трубки соединительные предварительно завертывают в бумагу и затем укладывают в деревянные ящики, с прокладкой стружкой.

Г. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ**а) Отбор проб**

1. Наружному осмотру подвергаются все изделия подлежащей сдаче партии.

2. Для проверки размеров отбирают по 5% изделий от предъявленной к сдаче партии, но не менее 3 шт. каждого типа и размера.

В случае получения неудовлетворительных результатов испытания, производят повторное над удвоенным количеством образцов.

Если при этом снова будут обнаружены отступления от стандарта, то вся партия изделий бракуется.

3. Для проверки термической прочности изделий отбирают из числа признанных удовлетворительными по наружному осмотру 5 шт. и для проверки химической стойкости по 2 шт. для каждого определения.

Если при проверке будет обнаружено хотя бы одно изделие, не удовлетворяющее условиям испытания, то вся партия изделий бракуется.

б) Методы испытаний

1. Внешний вид изделий определяют наружным осмотром.

2. Проверку размеров производят калибрами и другими измерительными приборами.

3. Термическую прочность изделий проверяют путем погружения их на 5 мин. в воду при температуре 100° и последующим быстрым опусканием в воду при температуре 20°.

При означенном испытании изделие не должно давать трещин.

4. Кислотоустойчивость определяют, помещая обмытый водой и спиртом осколок стекла под колпак или эксикатор с дымящейся соляной кислотой на 24 часа. По истечении этого срока осколок, сполоснутый водой и высушенный в течение 12 час. на воздухе, не должен обнаруживать поверхностного разъедания.

5. Пробу на выщелачивание водой производят путем нагревания на водяной бане в течение $\frac{1}{2}$ часа трубок соединительных в сосуде с индикаторной жидкостью.

Индикаторная жидкость в сосуде должна покрывать положенные в сосуд трубки.

При означенном испытании розовая окраска жидкости не должна исчезнуть.

Примечание. Состав индикаторной жидкости: на 1 л свободной от щелочи дистиллированной воды добавляют 1 мл 0,1 н раствора соляной кислоты и 10 капель 0,1%-ного раствора метилового красного в 90%-ном этиловом спирте.
